20. I-VII.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Johann Karl Gottfried Jacobſſons
technologiſches
Wörterbuch

oder

alphabetiſche Erklärung

aller nützlichen mechaniſchen Künſte,
Manufakturen, Fabriken und Handwerker,
wie auch
aller dabey vorkommenden Arbeiten, Inſtrumente, Werkzeuge und Kunſtwörter, nach ihrer Beſchaffenheit und wahrem Gebrauche,

herausgegeben
von

Otto Ludwig Hartwig
Predigern zu Buchholz unweit Treuenbriezen.

Mit einer Vorrede
von

Johann Beckmann
Profeſſor der Oekonomie auf der Univerſität Göttingen, und Mitglied der Königl. Geſellſchaft der Wiſſenſchaften daſelbſt ꝛc. ꝛc.

Erſter Theil, von A bis F.

Mit Königl. Preuß. allergnädigſter Freyheit.

Berlin und Stettin
bey Friedrich Nicolai. 1781.

Digitized by Google

Digitized by Google

Seiner Excellenz
dem Hoch- und Wohlgebohrnen Herrn
Herrn

Friedrich Wilhelm Freyherrn von der Schulenburg

Sr. Königlichen Majeſtät von Preußen allerhöchſt betrauten wirklichen geheimen Staats- und Kriegesrath, Vicepräſidenten und dirigirenden Miniſter, bey dem General-Ober-Finanz-Krieges- und Domainendirektorium, Chef des Departements von Magdeburg, Kleve, Mark, Geldern, Neuſchatel, Minden, Halberſtadt, Mörs, Oſtfrießland, Ravensberg, Tecklenburg und Lingen, orangiſche Succeſſions, auch Stempelrevenüen, desgleichen von dem Forſtdepartement in allen königlichen Provinzen, des Hauptbankodirektorium und der Generaldirektion der allgemeinen Wittwenverpflegungsanſtalt; Droſt zu Wittmund in Oſtfrießland und zu Meurs, Erbherrn auf Kehnert, Uß, Sandfort, Cobbel, Mahlwinkel und Jahrsleben ꝛc. ꝛc.

Seiner Excellenz
dem Hochwürdigen Hoch- und Wohlgebohrnen Herrn
Herrn

Friedrich Chriſtoph von Görne

Sr. Königlichen Majeſtät von Preußen allerhöchſt betrauten wirklichen geheimen Staats- und Kriegesrath, Vicepräſidenten und dirigirenden Miniſter bey dem General-Ober-Finanz-Krieges- und Domainendirektorium, des hohen Stifts zu Magdeburg Domherrn, des St. Johanniterordens Ritter, Chef vom vierten und fünften Departement des Generaldirektorium, wie auch von allen Accise-Zoll- und Licent-Kommerzien, Fabriken und Manufakturſachen in ſämmtlichen Königlichen Provinzen, ingleichen von der Seehandlungsſocietät, und der Preußiſchen Seeſalzhandlungskompagnie, beſtändigen Königlichen Commiſſarius bey der Chur- und Neumärkiſchen Ritterſchafts-Credit-Aſſociation; Erbherrn auf Kützkow, Bahnitz, Tickow, Triebuſch, Klein-Saul, Jacobine, Nieder- und Ober-Dremling, Schimeley, Klein-Peiſkerau, Ellguth, Schmarker, Raſchewitz, Schidlave, Althammer, Longowen, Oſleptſchen, Neudrinen, Podrimſchen, Bedasken, Dreskinelen, Lehnkutſchen und Salzbach ꝛc. ꝛc.

Seiner Excellenz
dem Hoch- und Wohlgebohrnen Herrn
Herrn

Friedrich Gottlieb Michaelis

Sr. Königlichen Majeſtät von Preußen allerhöchſt betrauten wirklichen geheimen Staats- und Kriegesrath, Vicepräſidenten und dirigirenden Miniſter bey dem General-Ober-Finanz-Krieges- und Domainendirektorium, Chef des Departements von der Churmark, des geſammten Poſtweſens und der Salzſachen in allen Königlichen Provinzen, Präſidenten des Obercollegii Sanitatis ꝛc. ꝛc.

Digitized by Google

widmet

gegenwärtiges Werk

in tiefſter Devotion

und

empfiehlt ſich

in Ihro Excellenzen

gnädigſten Schutz

der Verfaſſer

Johann Karl Gottfried Jacobſſon.

Digitized by Google

Vorrede

des Herrn Prof. Johann Beckmann in Göttingen.

Gegenwärtiges Wörterbuch iſt vornehmlich der Technologie gewidmet, das iſt, derjenigen Wiſſenſchaft, welche die mannigfaltigen Verarbeitungen der Naturalien, oder die Kenntniß der Handwerke lehret. Man findet darinn erſtlich einen kurzen allgemeinen Begriff von allen Fabriken, Manufakturen, Handwerken und Künſten, und zwar unter ihren verſchiedenen Namen; zweytens ſind alle Materialien, welche von den Künſtlern verarbeitet werden, nebſt den dazu nöthigen Nebenmaterialien, ſo wie auch die dabey vorkommenden Abfälle, beſchrieben worden; drittens findet man darinn eine kurzgefaßte, doch hinlängliche Erklärung aller Kunſtwörter und der Arbeiten, welche ſie andeuten; viertens beſchreibt es die Werkzeuge, Inſtrumente, Maſchinen und Gebäude, deren ſich die Künſtler bedienen, nebſt dem Gebrauche derſelben; fünftens findet man auch von allen Waaren, welche durch die Verarbeitung der Naturalien entſtehen, eine zuverläßige Nachricht.

Man mag über die Wörterbücher, worinn Wiſſenſchaften, in einzelnen nach dem Alphabet geordneten Artikeln abgehandelt ſind, urtheilen, was man will, ſo wird man doch ein technologiſches nicht mit Recht tadeln können. Es leiſtet nämlich den Nutzen allein, den Bücher dieſer Art leiſten können, ohne den Nachtheil zu verurſachen, welchen man

Digitized by Google

von andern, vielleicht nicht ganz ohne Urſache, beſorgt. Dieſer wird darinn geſetzt, daß diejenigen, welche nicht Zeit, nicht Luſt, nicht Fähigkeit zur gründlichen ſyſtematiſchen Erlernung haben, leicht aus ihnen einige Kenntniſſe aufraffen können, wodurch ſie ſich und andern gelehrter und brauchbarer ſcheinen, als ſie würklich ſind. Allein die wenigen Artikel, welche Leſern dieſer Gattung hier verſtändlich ſeyn können, werden ihnen zwar ſoviel Unterricht, daß ſie den Gebrauch dieſes Werks nicht zu bereuen Urſache haben, gewähren, aber nicht ſoviel, daß ſie damit ſich und andern ſchaden könnten. Nämlich die Erklärungen technologiſcher Gegenſtände ſind gröſtentheils ohne Gebrauch der Kunſtwörter unmöglich, und dieſe alle einzeln aufzuſuchen, das iſt keine Sache für diejenigen, welche auf Wiſſenſchaften weniger Mühe, als auf Whiſk und Billard wenden mögen.

Ohne auf dieſe Rückſicht zu nehmen, wird man den Nutzen dieſes Wörterbuchs groß und wichtig genug finden. Keine Wiſſenſchaft, nur die Naturkunde ausgenommen, hat mehrere und mannigfaltigere Gegenſtände, und eben deswegen eine gröſſere Menge Kunſtwörter, als die Technologie. Dieſe entfallen oft auch dem glücklichſten Gedächtniſſe derer, welche ſich der Sachen, die durch jene angedeutet werden, ſehr wohl erinnern. Zudem wird die Zahl dieſer meiſtens ſehr willkührlich gemachten Wörter noch durch Synonymen und Provinzialwörter vermehret, die nicht ſelten dem erfahrenſten Kenner unverſtändlich ſeyn können. Kein bequemeres Hülfsmittel kann dawider erdacht werden, als ein Wörterbuch, worinn alle dieſe Benennungen geſammlet und erkläret ſind. Aber auch keine gelehrte Arbeit kann faſt ſchwieriger, mühſamer und langweiliger ſeyn, als die Ausarbeitung deſſelben. Wer dieſes einſieht, der wird ſich nicht ſowohl darüber wundern, daß ein ſolches bisher noch gefehlet hat, als vielmehr darüber, daß ſich ein Mann findet, der dieſe Ausarbeitung zu übernehmen wagen will, und weit gefehlt, daß er ſich über die Mängel eines ſolchen Werks beklagen ſollte, ſo wird er vielmehr ſolche zu entſchuldigen geneigt ſeyn müſſen, zumal wenn es der Vollkommenheit ſo nahe komt, als gegenwärtiges.

Die Anzahl der Handwerke, Fabriken und Manufakturen iſt ſo groß, daß es ſchon ſchwer fällt, nur ein vollſtändiges Verzeichniß derſelben zuſammen zu bringen; noch gröſſer iſt die Mannigfaltigkeit ihrer Arbeiten, Werkzeuge, Materialien und Waaren. Um dieſe zu verſtehen, ſind viele Hülfswiſſenſchaften erforderlich, die wiederum von ungeheurer Ausdehnung ſind. Ohne Naturkunde, vornehmlich ohne Kenntniß der Mineralogie und Botanik, ohne gute Bekanntſchaft mit der Naturlehre, der Chemie, Metallurgie und vielen Theilen der Mathematik und anderer Wiſſenſchaften, wird es in der That unmöglich, jene Gegen-

Gegenſtände ſo genau kennen zu lernen, daß man ſie richtig und verſtändlich beſchreiben könne. Und wenn man auch vernimt, daß jemand ſich dieſe vorläufigen Kenntniſſe erworben hat, was für Schwierigkeiten kommen ihm nicht entgegen, wenn er ſie zur Erlernung und Erklärung der Technologie anwenden will!

Nur zwo Quellen giebt es, aus denen er ſchöpfen kann; dieſe ſind die Werkſtellen der Handwerker und die Bücher, in welchen die Künſte bereits abgehandelt ſind. Ich will hier nicht wiederholen, was ich anderswo über die ermüdenden Schwierigkeiten, die man beym Gebrauch der erſten und ſicherſten Quelle antrifft, geſagt habe a); ich will nicht die Zeit berechnen, die ein ſolcher Unterricht in der Schule ungelehrter, oft ungeſitteter, argwöhniſcher und neidiſcher Lehrmeiſter verlangt, nicht die Geduld und die Aufmerkſamkeit, welche dazu nöthig iſt; ſondern ich will nur an die Unmöglichkeit erinnern, alle Handwerke, welches Wort ich in der allgemeinſten oder weitläuftigſten Bedeutung nehme, nicht etwa in Einer Stadt, ſondern in Einem Lande beyſammen anzutreffen. Kann man es erwarten, daß ein Mann dieſe weite Quelle bereiſe! und wenn er alſo oft aus Nebenbächen ſchöpfen muß, kann jemand ſo unbillig ſeyn, ihm Fehler zur Laſt zu legen, die kein Sterblicher zu vermeiden fähig iſt!

Die andere Quelle ſcheint beym erſten Anblick die bequemſte zu ſeyn, aber ſie iſt die unſicherſte und unergiebigſte. Wenn man die Monographien der Handwerke, die von den Verfaſſern ſelbſt aufgenommen, und nicht aus andern Schriften zuſammen getragen ſind, aufzählen will, ſo wird man ihre Anzahl ſehr gering und unzulänglich finden; und dennoch fällt es äußerſt ſchwer, wie ich aus eigener vieljähriger Erfahrung weiß, ſolche zuſammen zu bringen, um ſie nutzen zu können. Viele ſind einzelne Aufſätze, welche ſich längſt verloren haben b); viele ſtehen in großen und koſtbaren Werken zerſtreuet und verſteckt; manche ſind Ueberſetzungen, die, wenn ſie auch in Beſchreibung der Arbeiten fehlerfrey ſind, doch ſelten die richtigen deutſchen Kunſtwörter, um welche es hier zu thun iſt, zu haben pflegen. In dieſem Stücke haben die beyden Wiſſenſchaften, welche die Werke der Natur und der Kunſt kennen lehren, faſt einerley Schickſal. Schriftſteller der Naturkunde finden es gemeiniglich bequemer, ſich ſelbſt eine Eintheilung der Naturalien zu entwerfen, und ſelbſt neue Namen zu machen, als das beſte vorhandene Syſtem verſtehen und längſt angenommene Benennungen brauchen zu lernen; aus gleicher Urſache werden der Technologie von Zeit

a) In der Vorrede zur Anleitung zur Technologie.

b) Man ſehe meine Beyträge zur Geſchichte der Erfindungen. Zweytes Stück S. 297.

Digitized by Google

Zeit zu Zeit neue unnütze Kunſtwörter von Schriftſtellern und Ueberſetzern aufgedrungen, welche die richtige Terminologie nicht haben erlernen mögen.

Aber wenn auch der fleißigſte Lexicograph alle zugängliche Werkſtellen ausgefragt, und alle vorhandene Bücher ausgeſchrieben hat, wie wird es ihm möglich ſeyn, die zahlloſe Menge der Provinzialwörter aufzufangen, die noch kein Idioticon geſammlet hat! Wie ſehr wird ihm die Arbeit durch die fehlerhafte Ausſprache der Künſtler, durch die noch von keinem Grammatiker bearbeitete Etymologie und Orthographie derſelben vervielfältigt! Denn die Wörterbücher und Sprachlehren der lebenden Sprachen erſtrecken ſich nur noch über den kleinſten, allgemeinſten und leichteſten Theil der Sprachen; ſie gleichen dem Naturſyſtem der Alten, die darinn nur die bekannteſten, leicht kenntlichen Pflanzen und Thiere aufführten, von denen man alſo gewiß nicht ſagen kann, daß ſie einem Linne vorgearbeitet haben.

So nützlich, aber auch ſo ungeheuer groß iſt der Plan des technologiſchen Wörterbuchs! — und nichts deſto weniger hat man ihn noch weiter ausgedehnet! — Auch die Terminologie aller Theile der Landwirthſchaft, der Gärtnerey, des Forſtweſens, der Viehzucht, der Jagd, der Fiſcherey, ferner der Bergwerkskunde, des Hüttenweſens, der Handlung u. ſ. w. iſt mit hieher gezogen worden, und zwar nicht ohne Urſache. Die Wiſſenſchaften, ſo verſchieden ſie auch den Anfängern zu ſeyn ſcheinen, nähern ſich doch dergeſtalt einander, daß die Gränzen ſchwer zu erkennen und zu beſtimmen ſind, ſo daß der, welcher ſie großen Theils überſchauen kann, die Säule des Phidias zu ſehen glaubt, an welcher keine Fugen bemerklich waren. Man hielt es alſo für zuträglicher, über die gewöhnlichen Gränzen der Technologie hinauszugehen, um ſoviel möglich alles zu faſſen, was jemand hier erwarten möchte. Inzwiſchen iſt man auch, ſobald man ſicher über die Gränzen zu ſeyn glaubte, nicht weiter gegangen, um ſich nicht ins Unendliche zu verirren. Wenn alſo manche Kunſtwörter der Oekonomie, Metallurgie und der Handlung hier nicht vorkommen, ſo wird es kein Fehler ſeyn, zumal da dieſe ſchon in beſondern Werken reichlich geſammlet ſind.

Wenn man die bisher angeführten überaus großen Schwierigkeiten bey Ausarbeitung eines ſolchen Wörterbuchs überdenkt, ſo wird man neugierig werden, von demjenigen, der dazu Kenntniß, Zeit, Geduld, Muth und die dazu nöthigen Gelegenheiten gehabt hat, einige Nachrichten zu erhalten. Folgende werden deswegen vermuthlich nicht mißfallen. Herr Johann Karl Gottfried Jacobsſon iſt im Jahre 1725 zu Elbing in Preußen gebohren. Sein Vater, ein Kaufmann, ließ ihn auf dem dortigen Gymnaſium die Anfangsgründe

gründe der Wiſſenſchaften erlernen, und ſchickte ihn im Jahre 1743 auf die Univerſität Jena, um die Rechtsgelahrheit zu ſtudiren. Nach zweyen Jahren gieng er nach Leipzig, wo er ſeine akademiſche Studien endigte. Im J. 1747 erhielt er einen Dienſt bey der Regierung in Dresden, aber ein Zweykampf wegen einer ſchon in Leipzig vorgefallenen ſogenannten Ehrenſache, nöthigte ihn, da er ſeinen Gegner gefährlicher verwundet glaubte, als er würklich war, zur Flucht. In dieſer Verlegenheit, die durch den väterlichen Unwillen, alſo auch durch den Mangel der Unterſtützung, vermehret ward, entſchloß er ſich, unter der ſächſiſchen Fußgarde Dienſte zu nehmen. Bald darauf verſetzte ihn König Auguſt unter die reitenden Trabanten, wo er bis zur Stelle des Wachtmeiſters ſtieg. Im J. 1755 begleitete er den König nach Warſchau zum Reichstage, wo ihn eine ſchwere Krankheit hinderte, die verſchiedenen Vortheile, die ihm ſeine Verdienſte zuwieſen, zu nutzen, weswegen er ſich endlich gezwungen ſah, ſeinen Abſchied zu nehmen, und ſich nachher in K. Preußiſchen Kriegsdienſten eine neue Laufbahn zu eröffnen. Er ward bey dem Raminſchen Regiment Unterofficier, machte die Feldzüge des vorletzten Krieges mit, ſah aber dennoch die Hoffnung zu einem größern Glücke in Kriegsdienſten verſchwinden, und entſchloß ſich deswegen wieder zu den Wiſſenſchaften, gegen welche er bey aller Zerſtreuung Neigung beybehalten hatte, zurück zu kehren. Um dieſen geſchwinder näher zu kommen, ſcheuete er ſich nicht, auf der militäriſchen Rolle zurück zu gehen, und den beſchwerlichen Unterofficierdienſt abzugeben, da er ſich als Musketier mehr Zeit und Ruhe zum Studiren auswirken konnte.

Unter den Gelehrten, deren Bekanntſchaft Hr. Jacobsſon damals gewann, war auch Herr **Peter Nathanael Sprengel**, (aus der Mark gebürtig, damals Lehrer an der Realſchule in Berlin) durch den er zu technologiſchen Unterſuchungen veranlaſſet ward. Es hatte nämlich der Oberconſiſtorialrath **Hecker** gleich bey Errichtung der Realſchule die Einrichtung gemacht, daß darinn auch die Kenntniß der Handwerke gelehret werden ſollte, und dieſe Lehrſtelle ward dem Hrn. **Sprengel** aufgetragen, der desfalls 1767 den erſten Theil der **Handwerke in Tabellen**, mit Beyhülfe ſeines Collegen, des Hrn. **Mölling**, herausgab. Statt deſſen half ihm Hr. Jacobsſon Materialien zum zweyten Theile ſammlen, unter deſſen Ausarbeitung aber Hr. Oberconſiſtorialrath Hecker ſtarb, und Hr. Sprengel den Ruf zum Predigtamte bey Gentin im Magdeburgiſchen annahm. Auf des Letztern Zureden übernahm Hr. **Otto Ludwig Hartwig** (auch aus der Ukermark, wo ſein Vater Prediger geweſen), als Lehrer bey der Realſchule, im J. 1768 die Fortſetzung des technologi-

nologiſchen Werks, dem er gleich eine vortheilhaftere Einrichtung gab. Hr. Jacobsſon verdoppelte dabey ſeinen Fleiß, alle Handwerke, welche beſchrieben werden ſollten, in den Werkſtellen ſelbſt genau kennen zu lernen, um deſto mehrere und wichtigere Beyträge liefern zu können, welche auch bis zum eilften Theile vortheilhaft genutzt ſind. Als Hr. Hartwig im J. 1774 die Predigerſtelle zu Buchholz in der Potsdamiſchen Inſpection antrat, und daſelbſt fern von Berlin, dem Sitze der Künſte, die drey letzten Theile ausarbeiten mußte, ſo ergänzte Hr. Jacobsſon deſſen ſchon vorher eingezogene Nachrichten, und war ihm auch zur Umarbeitung des erſten und zweyten Theils behülflich.

Bey dieſer Beſchäfftigung unternahm Hr. Jacobsſon eine ausführlichere Beſchreibung aller Zeug- und Tuchmanufakturen c), die, gleich nach Erſcheinung des erſten Theils 1773, den Beyfall erhielt, den ſie auch noch, da ſie 1775 mit dem vierten Theile geendiget iſt, beybehalten hat. Dadurch ward der Buchhändler **Kanter** in Königsberg veranlaſſet, ihm die Ueberſetzung von dem vortrefflichen Werke: L'art du menuiſier par M. *Roubo,* für den **Schauplatz der Künſte** aufzutragen, die er auch, ungeachtet der großen Schwierigkeiten, denen eine ſolche Arbeit unterworfen iſt, glücklich geendiget hat, wiewohl ſie noch bis itzt nicht gedruckt iſt. Auch zu der muſterhaften **Beſchreibung der Reſidenzſtädte Berlin und Potsdam** des Herrn Nicolai hat Hr. Jacobsſon Beyhülfe geleiſtet.

Unter dieſen gemeinnützlichen Beſchäfftigungen gerieth er auf den Entſchluß, ein vollſtändiges Wörterbuch aller bey Fabriken und Manufakturen gebräuchlichen Kunſtwörter auszuarbeiten, deſſen Mangel er oft zu beklagen Gelegenheit gehabt hatte, und er verſprach ſolches öffentlich im letzten Theile ſeines Schauplatzes, worüber ich meine Freude, bey Anzeigung deſſelben in der **phyſikaliſch-ökonomiſchen Bibliothek** VII S. 575 nicht zurück halten konnte, weil ich ſchon damals überzeugt war, daß außer ihm wenige Menſchen im Stande ſeyn könnten, dieſen großen Dienſt den nützlichern Wiſſenſchaften zu leiſten. Inzwiſchen ward dieſer Vorſatz ſchon im Jahre 1778 durch den letzten Krieg unterbrochen; Hr. Jacobsſon machte abermals den Feldzug mit, doch erlangte er im Winterquartier den gewünſchten Abſchied, und kehrte darauf nach Berlin zur angefangenen Arbeit zurück.

Für dieſe war es ein ungemein vortheilhafter Umſtand, daß eben diejenige Buchhandlung, welcher Deutſchland das erſte, und, wie ich glaube, noch itzt ſehr lehrreiche allgemeine Wörter-

c) Schauplatz der Zeugmanufakturen in Deutſchland. 4 Bände, gr. 8.

Wörterbuch ſeiner Sprache zu danken hat, [d]) auch den Verlag des technologiſchen übernahm. Herr Nicolai half dem Verfaſſer den großen Plan berichtigen, die Gränzen deſſelben abſtechen, zeigte ihm die brauchbarſten Schriften an, und verſchaffte ſie ihm, würkte ihm Beyträge aus [e]), gab ihm Vortheile in der Ausarbeitung an die Hand, und erleichterte ihm die mühſelige Unternehmung auf mancherley Weiſe, beſonders durch Anzeige und Mittheilung der nöthigen Bücher. Er vermochte den Hn. Hartwig dazu, noch einmal ſeine Kenntniſſe und ſeinen Fleiß mit den Arbeiten des Hrn. Jacobsſon zum gemeinen Beſten zu vereinigen, und nach des letztern eigenem Wunſche, der ihm zur Ehre gereichet, die Handſchrift durchzuſehen, ſo viel möglich auszubeſſern, und auf ſolche Weiſe die Ausgabe zu beſorgen.

Dieſen Männern und der Vereinigung dieſer Vorfälle haben wir das gegenwärtige Werk zu danken, welches gewiß alle andere ähnlicher Art, nicht allein in unſerer, ſondern, ſo viel ich finden kann, auch in allen andern Sprachen weit übertrifft, und welches dereinſt, zur Erleichterung der brauchbarſten Kenntniſſe, ohne große Mühe verbeſſert und ergänzt werden kann. Da ich kein gedungener Lobredner bin, ſo ſcheue ich mich nicht, auch die Unvollkommenheiten, welche ich in dieſem erſten Theile zu finden glaube, anzugeben. Erleichtere ich gleich dadurch vielleicht den Undankbaren, welche lieber die Mängel, als die Vorzüge eines Werks anzeigen, ihre verächtliche Mühe, ſo werde ich dadurch auch bey billigen Kennern mein aufrichtiges Lob rechtfertigen, welches ſonſt ohne alles Gewicht ſeyn würde.

Ohne überflüßige Beweiſe der unvermeidlichen Unvollſtändigkeit anzuführen, auf deren Verbeſſerung ohnehin ſchon gedacht wird, geſtehe ich, daß hin und wieder einige Erklärungen nicht ganz adäquat, nicht verſtändlich ſind. — Wer ſich aber vermeſſen wollte, ſo viele tauſend Worterklärungen, einzeln, ohne Beyhülfe des ſyſtematiſchen Zuſammenhangs und ohne Verweiſung auf Zeichnungen [f]), jedem verſtändlich liefern zu können, der würde wahr-

d) Nämlich J. L. Friſch Deutſch-Lateiniſches Wörterbuch. Berlin 1741. 4.

e) Z. B. Herr Nicolai hat einige mit Papier durchſchoſſene Exemplarien des Chemnitziſchen Bergmänniſchen Wörterbuchs einigen Kennern des Bergwerk- und Hüttenweſens zugeſtellet, und ſich dazu für Hrn. Jacobsſon Verbeſſerungen und Zuſätze erbethen.

f) Freylich würde, ſowohl für Verfaſſer als Leſer, viel gewonnen ſeyn, wenn man einen Band Zeichnungen hätte beyfügen dürfen. Daß dieſes Franzöſiſche, auch Engliſche Lexicographen und Verleger ſicher wagen können, iſt gewiß; ſie haben reichere und mehrere Käufer zu erwarten, und ſelbſt unſere Landsleute ſind begierige Abnehmer ihrer Waare; aber ob dieſe eben ſo gütig gegen ein deutſches Produkt von nicht geringerm Werthe ſeyn würden, das iſt eine Frage, die ich nicht beantworten mag.

Digitized by Google

lich dadurch den bündigſten Beweis ſeiner Untüchtigkeit zu ſo einem Werke ablegen. — Ich geſtehe, daß einige Beſtimmungen und Beſchreibungen der Materialien misglückt ſind, aber ich erinnere auch daran, daß die Material- und Waarenkunde noch wenig bearbeitet iſt, welches gewiß nicht wohl nebenher geſchehen kann. Ich geſtehe, daß die Artikel nicht überall gleich ausführlich ſind, und daß man es merken kann, daß die Zeugmanufakturen und Webereyen dem Verfaſſer vorzüglich bekannt ſind; ich geſtehe endlich, daß ſich hin und wieder überflüßige Artikel eingeſchlichen haben, die, weil ſie hier niemand ſuchen wird, zwar nicht ſchaden, doch auch nicht nutzen. Alle dieſe kleinen Mängel aber nehmen ſichtbarlich beym Fortgange des Werks ab, und verlieren ſich ſchon gegen Ende des erſten Bandes. Endlich zeige ich noch an, daß Hr. Jacobsſon das Buch in drey Bände zu bringen hofft, daß er die Stärke des letztern noch nicht beſtimmen kann, und daß nach Endigung des ganzen Alphabets noch Supplemente folgen ſollen. Ich wünſche, daß Gönner und Freunde der technologiſchen Wiſſenſchaft dazu ihre Unterſtützung ſchenken mögen. Ich ſchließe mit den Worten, die unſer ſel. Gesner von ſeinem Stephanſchen Wörterbuche gebraucht hat: Apparet lexicographo non aliam eſſe legem poſitam, quam vt congerat in communia horrea, quidquid eſt bonae frugis, fideliterque ipſos fontes, vnde quidque deſcriptum ſit, indicet. De caetero *unde habeas nemo quaerit, ſed oportet habere.* Pertinet ad nos praeceptum illud veteris lenae meretrici datum, inflexumque leuiter, *ſpolies, mutiles, laceres, quemquem nactus ſis;* ratio eſt in promtu, *Nam nemo quisquam ad te venit, Quin ita paret ſeſe, abs te vt ſuam viciſſim indigentiam expleat.* Eſt ea fere ſors librorum vtiliſſimorum, vt illis pro ſui animi lubidine, facile et commode vtantur omnes, et inde iuuentur non quotidie, ſed ſingulis fere horis; nemo temere, quid inde didicerit fateatur, pauci aliter, quam in reprehenſione nominent.

Göttingen,
den 8ten März 1781.

Johann Beckmann.

Vorrede

Digitized by Google

Vorrede des Verfaſſers.

Im Hornung des vorigen Jahres habe ich durch eine öffentliche gedruckte Anzeige das Publikum mit dem Plan und dem Inhalt dieſes **Technologiſchen Wörterbuchs** bekannt gemacht, wovon ich hier den **erſten Theil** liefere. Wegen der Beſchaffenheit deſſelben verweiſe ich meine Leſer auf die Vorrede des Herrn Profeſſor **Johann Beckmann** in Göttingen. Da die großen Kenntniſſe dieſes berühmten Mannes, beſonders in dieſem Fache, allgemein bekannt ſind, ſo habe ich demſelben von Zeit zu Zeit die abgedruckten Bogen dieſes erſten Theils zugeſendet, und denſelben gebeten, mir darüber ſein unpartheyiſches Urtheil gütigſt bekannt zu machen. Damit dieſes Urtheil auch dem Publikum bekannt würde, ſo hat derſelbe es in der dieſem erſten Bande vorgeſetzten Vorrede öffentlich geäußert, wofür ich demſelben den ſchuldigſten und ergebenſten Dank abſtatte.

Aus dieſer Vorrede werden meine Leſer ſowohl das Gute, als auch das Mangelhafte dieſes Werks kennen lernen, weil darinn alles nach der ſtrengſten Wahrheit beurtheilet worden iſt. Es bleibt für mich alſo nichts mehr übrig zu ſagen, als daß ich von der innerlichen Bearbeitung und äußerlichen Einrichtung dieſes Werks hier dem Leſer mit wenigen Worten Rechenſchaft gebe.

Erſtlich wird ein jeder leicht einſehen, daß bey dieſem unabſehbaren Feld von Materialien es keine kleine Sache für einen einzigen Menſchen iſt, alles mit der genaueſten Vollkommenheit zu behandeln, (da an einem ſolchen Werke billig ganze Geſellſchaften arbeiten ſollten) noch weniger daß es möglich wäre, alles ohne Ausnahme zu ſammlen; daher es denn wohl nicht zu verwundern iſt, daß noch manche Artikel fehlen, die ich zum Theil noch ſelbſt nachgefunden habe, wenn es zum Abdruck allzuſpät war, und ſie am Ende des Werks einem Supplemente einverleiben werde. Ein Werk von ſolchem weitläuftigen Umfange läßt ſich denn ferner nicht gut ohne alle Unterſtützung bearbeiten, und dennoch habe ich deren weniger gehabt, als ich gewünſcht hatte. Außer daß ich ſo glücklich bin, daß den Verlag dieſes Werks ein Mann übernommen, der bey ſeiner ausgebreiteten Kenntniß im Stande geweſen, den Plan deſſelben mit mir näher zu beſtimmen, und mir die gedruckten Quellen zu verſchaffen, woraus ich habe ſchöpfen müſſen, wenn es ſolche Sachen betraf, die ich nicht ſelbſt in Augenſchein nehmen konnte. Allein ich habe mich nicht allein auf dieſe Quellen verlaſſen, ſondern meine viele ſelbſt gemachte Erfahrungen in dieſem Fache mußten das meiſte bey der Ausarbeitung dieſes Werks thun. Da ich länger als zehen Jahre die Künſtler, Manufakturiſten und Handwerker des an künſtlichen Arbeitern, Manufakturen und Handwerkern ſo reichen Berlins beſucht, und Unterſuchun-

gen ihrer Arbeiten angeſtellet habe, ſo ward ich dadurch in den Stand geſetzt, das mehreſte nicht bloß ſo, wie ich es geleſen, ſondern, ſo wie ich es geſehen hatte, zu beſchreiben.

Außerdem hat noch der Hr. Paſtor **Hartwig** zu Buchholz, der wegen ſeiner in dieſem Fach erworbenen ausgebreiteten Kenntniſſe vortheilhaft bekannt iſt, die Gefälligkeit gehabt, nicht allein meine Handſchrift durchzuſehen, und ſolche, wo es nöthig geweſen, zu verbeſſern, ſondern auch mit vielen Zuſätzen dieſen Band zu bereichern, wofür ich demſelben hier meinen Dank öffentlich abſtatte.

Gleichfalls kann ich auch nicht unterlaſſen, dem Aſſeſſor des Königl. hochlöbl. Hüttendepartements Herrn **Roſenſtiel** meinen ergebenſten Dank abzuſtatten, da derſelbe auf Veranlaſſung meines Herrn Verlegers mir in Anſehung der **Metallurgie**, des **Bergbaues** und der **Hüttenwerke** viele Zuſätze und Verbeſſerungen von geſchickten Sachverſtändigen verſchaffet, wodurch ich in den Stand geſetzt worden, viele Fehler und Unrichtigkeiten in dieſen Fächern zu vermeiden.

Ich habe geſorgt, daß die Artikel jederzeit an dem Ort ſtehen, wo dieſelben nach der alphabetiſchen Ordnung der Buchſtaben ſich befinden müſſen. Die Doppellauter habe ich nur als einfache Buchſtaben betrachtet, und folglich ſolche nicht, wie bisher in dergleichen Werken gewöhnlich geweſen, unter eine beſondere Rubrik gebracht, ſondern als einfache Buchſtaben behandelt, und auf den folgenden Buchſtaben nur Rückſicht genommen.

Wenn ich zuweilen bey Beſchreibung einer Maſchine oder eines künſtlichen Werkzeuges weitläuftig werden müſſen, ſo kann man mir ſolches nicht zur Laſt legen, da es nicht möglich iſt, ohne vorgezeichnete Figuren dergleichen mit wenigen Worten zu bewerkſtelligen. Für Kenner von dergleichen Maſchinen iſt dieſes freylich überflüßig, allein da ich nicht bloß für Gelehrte geſchrieben habe, ſondern auch für ſolche Leute, die davon noch ganz und gar keine Begriffe haben, und folglich lernen wollen, ſo mußte ich mich freylich manchmal ins Weitläuftige einlaſſen, um denſelben dergleichen Dinge auch ohne Figur begreiflich zu machen; und dennoch fühlte ich es öfters, daß es mir bey ſehr zuſammengeſetzten Dingen nicht allemal gelang, ohne die nöthige Figur, ſo ganz, wie ich es gerne ſeyn wollte, verſtändlich zu werden. Der Herr Verleger iſt daher nicht unabgeneigt, wenn das gegenwärtige Werk gut aufgenommen wird, künftig einen Band dazu gehöriger Kupferſtiche nachfolgen zu laſſen.

Um aber doch vorläufig den Leſer dahin zu verweiſen, wo derſelbe dergleichen Maſchinen und Werkzeuge in Kupfer ſehen kann; ſo habe ich bey allen künſtlichen und zuſammengeſetzten Dingen die Bücher angeführet, wo ſie in Kupfer abgebildet ſind, welche man, wenn man Gelegenheit dazu hat, nachſchlagen kann. Um den Raum zu ſparen, habe ich die Namen der Schriften nur mit den Anfangsbuchſtaben abſetzen laſſen, wovon ich eine beſondere Erklärung am Ende dieſes Bandes gegeben habe. Eben um den Raum zu ſparen, habe ich nicht unter jeden merkwürdigen Artikel diejeni-

gen

gen Quellen angeführet, woraus ich zum Theil Materialien geſammlet, und wo man weitläuftiger davon nachleſen könnte. Dagegen werde ich ſtatt deſſen nach der Ordnung des in der vorläufigen Anzeige ſchon bekannt gemachten **Verzeichniſſes der Künſte und Handwerker**, ein ſyſtematiſches Verzeichniß aller Schriften, die ich bey dieſem Werk genutzt habe, am Ende dieſes Werks anhängen, wobey zugleich bey einer jeden Schrift die Seitenzahlen angemerkt, worinn von dieſer oder jener Kunſt etwas nachzuſchlagen iſt. Dieſes Verzeichniß wird zu gleicher Zeit als eine kleine technologiſche Bibliothek zu betrachten ſeyn, wobey der Hr. Prof. **Beckmann** mir ſeine Unterſtützung gütigſt verſprochen hat, da derſelbe in Schriften dieſer Art bekanntlich eine ausgebreitete Beleſenheit beſitzt. Ich habe zwar in meiner Anzeige dieſes Werks nur zwey Bände angekündiget. Allein bey der Ausarbeitung fand ich gar bald, daß es nicht möglich ſey, es auf zwey Bände einzuſchränken. Die ungeheure Menge von Materialien ließ dieß ſchechterdings nicht zu, oder ich hätte vieles weglaſſen müſſen, wodurch das Werk nur unvollkommen geworden wäre. Hiezu komt noch, daß ich auf Zureden einiger gelehrten Freunde, zur Bearbeitung noch mehr aufgenommen, als ich in meinem Plan angezeiget habe: worunter vornämlich die **Handlung**, **Landwirthſchaft**, **Kriegskunſt**, **Kochkunſt** ꝛc. zu rechnen ſind. Doch habe ich von den mehreſten dieſer neu aufgenommenen Fächer nur das vornehmſte genommen, denn wenn ich von dieſen alles anführen wollen, z. B. vom Koch, ſo würde allein ein Band daraus entſtanden ſeyn. Zugeſchweige daß wir ſchon vollſtändige Beſchreibungen davon haben.

Aus dieſen Urſachen wird es jeder, der etwas vollſtändiges und genaues wünſcht, nicht ungern ſehen, daß das ganze Werk gewiß drey Bände ſtark werde. Hingegen werde ich mich auch alles Ernſtes der möglichſten Kürze befleißigen, daß es nicht ſtärker werde. Ich hoffe dieſes noch zu erlangen, obgleich dieſer erſte Band nur bis F. geht. Am Ende des Werks wird ein Supplement von nachgefundenen Artikeln kommen. Um daſſelbe ſobald als möglich zu endigen, ſoll der **zweyte Band** zu Ende dieſes Jahres, der dritte aber im Junius 1782, oder unmittelbar nach der Leipziger Oſtermeſſe, ſo Gott Leben und Geſundheit verleihet, fertig werden. Es wird auf dieſe Art durch die Vergrößerung des Werks keine große Verzögerung entſtehen, und was die mehrere Koſten anbelangt, ſo glaube ich, daß ein jeder billiger Leſer ſolche nicht achten wird, da die Vollkommenheit des Werks es unmöglich machte, das Werk in zwey Bände einzuſchränken, und da überdieß der von dem Hrn. Verleger geſetzte Pränumerationspreis äußerſt billig iſt. Ich muß noch wegen der wenigen eingeſchlichenen Druckfehler meine Leſer um Nachſicht bitten. Da ich wegen Abgelegenheit des Druckorts die Bogen nicht ſelbſt durchſehen können, ſondern die Correktur einem andern überlaſſen müſſen, ſo konnte es denn wohl nicht fehlen, daß hin und wieder kleine Fehler einſchleichen ſollten, die kein anderer, als der Verfaſſer ſelbſt bemerken konnte. Doch habe ich auch geſucht, ſoviel wie möglich ſolche anzuzeigen.

Ich verſichere, daß ich alle meine Kräfte anſtrengen werde, auch in den folgenden Theilen dieſem Werke ſo viele Vollkommenheit zu geben, als es mir möglich iſt. Ich hoffe, einſichtsvolle Leſer werden ſchon bemerken, daß die zweyte Hälfte dieſes erſten Bandes vor der erſten Hälfte einen merklichen Vorzug habe.

Ich

Digitized by Google

Ich hätte freylich gewünſcht, daß gleich vom erſten Anfange an nichts Unvollkommenes untergelaufen ſeyn möchte. Wer aber von der Mühſeligkeit und von der Schwierigkeit einer ſolchen Arbeit nur einigen Begriff hat, wird einſehen, daß im Anfange, ehe alles eingerichtet iſt, noch mehrere Schwierigkeiten hinzukommen. Daher wird ein billiger Leſer es entſchuldigen, daß bey aller Sorgfalt im Anfange einiges ausgelaſſen, und im Buchſtaben A ein paar Artikel zweymal vorkommen. In der Folge wird man dieſes nicht finden.

Uebrigens überlaſſe ich die Beurtheilung dieſes meines Werks dem Publikum. Es mag entſcheiden, ob es meinem Verſprechen gemäß ausgefallen, oder nicht. Ich wünſchte freylich, daß es, nachdem ich ſo unſägliche Mühe darauf gewendet, den Beyfall verſtändiger Männer erhalten möchte, der die ſüßeſte Belohnung meiner ſauern Arbeit ſeyn würde. Doch werde ich auch billige Erinnerungen gern anhören, und wenn ich finde, daß ſie gegründet ſind, Belehrung annehmen.

Bey dieſer Gelegenheit will ich beyläufig ein Wort darüber ſagen, daß Hr. **Varrentrapp und Wenner** deswegen eine bittere Anzeige wider mich in allen Zeitungen haben einrücken laſſen, weil ich in meiner Anzeige bemerkt hatte, daß in der in ihrem Verlag herauskommenden ſogenannten **deutſchen Encyklopädie**, wenig von technologiſchen Sachen anzutreffen ſey. Sie geben mir Schuld, als ob ich dieſes Werk verachten wolle, welches gar nicht meine Abſicht war. Bey Ankündigung meines Werks mußte ich dem Publikum zeigen, daß ein ſolches Werk, als ich liefern wollte, in unſerer Sprache noch nicht vorhanden ſey. Zu dieſem Behufe zeigte ich kurz an, was wir von ähnlichen Werken haben, um zu beweiſen, daß das meinige von ganz anderer Art ſeyn würde. Deswegen aber verachte ich andere Werke nicht. Die gedachte Encyklopädie hat bey den vielen Wiſſenſchaften, die ſie umfaſſen ſoll, verhältnißmäßig einen ſehr eingeſchränkten Umfang, iſts denn alſo Wunder, wenn in derſelben von **technologiſchen Benennungen** wenig vorkomt. Indeſſen ſcheint es doch, daß meine Anzeige dieſes Mangels nicht ganz unnütz geweſen, da ich in dem neueſten Theile wirklich mehreres von dieſen Materien bemerkt habe.

Uebrigens da ich unnütze Federkriege nicht liebe, ſo werde ich mich über dieſe und ähnliche Angelegenheiten niemals in weitläuftige Erörterungen einlaſſen.

Berlin, den 20ſten April
1781.

Johann Karl Gottfried Jacobsſon.

Verzeich-

Verzeichniß der Pränumeranten.

38. Der regierenden Frau Markgräfinn von Baaden Durchlauchten in Carlsruh.

55. Des regierenden Fürſten von Hohenlohe-Langenburg, Chriſtian Albrecht Ludwig Durchlauchten.

56. Des regierenden Fürſten von Hohenlohe-Neuenſtein, Ludwig Friedrich Carl Durchlauchten.

57. Des regierenden Fürſten von Hohenlohe-Kirchberg, Chriſtian Friedrich Carl Durchlauchten.

58. Des Erbprinzen von Hohenlohe-Schillingsfürſt, Carl Albrecht Durchlauchten.

59. Der verwitweten Herzogin Amalia von Sachſen-Weimar Durchlauchten.

87. Se. Hochfürſtl. Gnaden Heinrich regierender Fürſt, Abt zu Fulda.

112. Des Prinzen Auguſt von Sachſen Gotha Durchlauchten.

206. Des regierenden Herzogs Carl Auguſt von Sachſen-Weimar Durchlauchten.

225. Des Prinzen Friedrich Erdmann von Anhalt-Köthen, Freyen Standesherrn zu Pleß Durchlauchten.

242. Die Hochfürſtl. Heſſen-Darmſtädtſche Rentkammer in Darmſtadt.

243 Die Hochfürſtl. Heſſen-Darmſtädtſche Landcommiſſion in Darmſtadt.

* * *

50. Herr Oberſalzinſpector Abich in Schöningen.

62. Herr Joh. Auguſt Ernſt von Alvensleben, Kammerreferendarius in Magdeburg.

63. Herr Joach. von Alvensleben, Königl. Großbrittanischer und Churfürſtl. Hannöv. Oberſtlieutenant auf Erxleben.

226. Herr Carl Philip von Alvensleben, Königl. preuſſl. außerordentl. Geſandter am Dresdner Hofe.

181. Herr Hofgerichtsadvocat Andreä in Mitau.

149. Herr Krieges- und Domainenrath Barkhauſen in Magdeburg.

33. Herr Beerbaum, Hofmeiſter bey den Prinzen, Söhnen des Prinzen Ferdinand Königl. Hoheit, in Berlin.

214. Herr Paſtor Behrmann in Hamburg.

144. Herr Peter Bembeeg in Cölln am Rhein.

8. Herr Jeremias Bendix iun. in Berlin.

97. Herr J. G. Berg, Buchbinder in Anclam.

66. Herr Bernoulli, Mitglied der K. Akademie der Wiſſenſchaften in Berlin.

154. Herr Oberjägermeiſter von Beulwitz in Bernburg.

167. Herr Baron von Beuſt in Dresden.

168. Herr Faktor Uhde in Sorge.

13. Die Bibliothek des Kloſters Berge bey Magdeburg.

29. Die Schulbibliothek zu Buchsweiler.

34. Die Bibliothek des Königl. Oberappellationsgerichts in Zelle.

76. Die Königl. Bibliothek der Univerſität Ofen in Ungarn.

137. Die Stadtbibliothek der Kaiſerl. freyen Reichsſtadt Hamburg.

138. Die Kommerzbibliothek der Kaiſerl. freyen Reichsſtadt Hamburg.

185. Herr Secretair Bienemann in Liebau.

194. Herr Krieges- und Domainenrath von Bismarck in Breslau.

115. Herr Block, D. der Arzneygelahrheit und Mitglied der Geſellſchaft der Naturforſchenden Freunde in Berlin.

195. Herr Oberlandſchaftsſyndicus Börner in Breslau.

86. Herr Staabsſecretair Boie in Hannover.

202. Herr Regierungsaſſeſſor von Borcke in Wangrein.

189. Herr Hof- und Juſtitzrath von Bonn in Dresden.

244. Der Königl. Pohln. Kammerherr und wirkl. Geheimerath, auch Ritter des H. Stephanusordens Herr von Boscamp in Warſchau.

78. Herr Schöppenherr C. E. Broen in Danzig.

46. Herr Rathsherr Bucky in Danzig.

211. Herr Prof. Büſch in Hamburg.

193. Herr Baron von Buggenhagen in Cleve.
169. Herr Faktoreyſchreiber Burchhardt in Wiede.
150. Herr Rathmann Cäſar in Magdeburg.
3. Se. Excellenz, Herr George Alexander Heinrich Hermann, des H. R. R. Grafen von Callenberg, Standesherr zu Muskau.
26. Herr Rath Campe in Hamburg.
49. Herr Bergrath Crell in Helmſtädt.
48. Se. Excellenz, Herr Baron Diede von Fürſtenſtein in Friedeberg.
1. Herr Profeſſor Dittmar am Berliniſchen und Kölniſchen Gymnaſium in Berlin.
45. Herr Daniel Dodenhoff in Danzig.
6. Herr Graf von Dönhof in Berlin.
110. Herr Prediger Dragheim in Danzig.
165. Herr Legationsrath Ehrlinger von Ehrenthal in Dresden.
166. Herr Hauptmann Ehrlinger von Ehrenthal in Dresden.
170. Herr Hüttenſchreiber Eyfert in Wiede.
9. Se. Excellenz, der Kurfürſtl. Oberſteuerdirektor Herr Graf von Einſiedel in Dresden.
233—237. Herr Jacob Elſenwanger, K. K. Oekonomiefaktor in Prag.
40. Herr Präſident von Enckevort auf Hohenziethen.
42. Herr Schöppenherr Engelke in Danzig.
41. Herr A. J. von Eſſen in Riga.
91. Herr Hof- und Conſiſtorialrath Falcke in Hannover.
14. Herr Geheimerath von Ferber in Dresden.
187. Herr Profeſſor Ferber in Mitau.
120. Herr Amtsſchreiber Flügge zu Rellinhauſen.
180. Herr G. F. von Fölckerſahm in Mitau.
231. Herr J. R. Forſter, der Rechte Doktor, und Profeſſor der Naturgeſchichte zu Halle.
116. Herr Georg Forſter, Profeſſor der Naturgeſchichte zu Kaſſel.
113. Se. Excellenz, der Staatsminiſter, Herr von Frankenberg in Gotha.
10. Die ehrwürdige Freimäurerloge zu den drey Degen in Halle.
160. Herr J. A. Frenſell, Apotheker in Bernburg.
4. Herr David Friedländer in Berlin.
184. Herr von Ganskau in Mitau.
96. Herr Prediger Gaſt in Anclam.
17. Herr Joh. Jacob Gebauer, Buchdrucker in Halle.
152. Herr Schichtmeiſter Gebhard in Mannsfeld.
131. Die phyſikaliſche Geſellſchaft in Zürich.
217. Die litterariſche Geſellſchaft in Hamburg.
215. Herr Doktor und Profeſſor Gieſecke in Hamburg.
85. Herr Kanzleidirector Göckingk in Ellrich.
109. Des Königl. wirkl. Staats- und dirigirenden Miniſters Herrn von Görne Excellenz.
207. Herr Geheimerath Göthe in Weimar.
143. Herr Secretair Gotter zu Buhla in der Grafſchaft Hohenſtein.
161. Herr Rath Grapius in Güſtrow.
155. Herr Hauptmann von Grashof in Bernburg.
163. Herr George Grauſtein in Danzig.
221. Herr Cammerrath von Groote in Hannover.
171. Herr Schichtmeiſter Häberlin in Zorge.
223. Herr Geheimerath von Hake Excellenz in Hannover.
31. Herr Landchirurgus Handt in Durlach.
177. Herr Doktor H. G. Hanſen in Güſtrow.
196. Herr Fabrikencommiſſarius Hartmann in Breßlau.
94. Herr Burgemeiſter Haſſelbach in Treptow an der Tollenſe.
92. Herr Bürgerhauptmann und Senator Heidecker in Caſſel.
213. Herr Auctionsverwalter Heye in Oldenburg.
121. Herr Hauptmann von Heimburg zu Wunſtorf.
145. Herr Joh. Dav. Herſtatt in Cölln am Rhein.
191. Herr von Hertefeld auf Boechelaer.
151. Herr Creiseinnehmer Hiering zu Mannsfeld.
122. Herr Major von Hinüber zu Wunſtorf.
123. Herr Hauptmann Hogreve zu Hannover.
83. Herr Prediger Hupel in Oberpahlen in Liefland.
61. Herr Landſyndicus Jacobi in Zelle.
11. Herr Hofrath Kaeſtner in Göttingen.
199. Herr Kammerſecretair Kambli in Grosglogau.
124. 125. Herr Amtsſchreiber Keſtner zu Blumenau 2 Exempl.
182. Herr von Klopmann in Mitau.
208. Herr Profeſſor Klügel in Helmſtädt.
30. Herr Geheimerath von Knobelsdorf in Durlach.
93. Herr Joh. Philip. Koch Kauffmann in Caſſel.
102. Herr Köhler D. der Rechte in Lübeck.
54. Herr Geheimerfinanzrath Köpken in Berlin.
101. Herr Heinrich Koock in Lübeck.
89. Herr Kretſchmar erſter Secretair beym Departement der auswärtigen Geſchäfte in Dresden.
232. Herr Profeſſor Kries in Thorn.
164. Herr Geheimerfinanzrath von Langenau in Dresden.

68. Herr Doktor Langguth in Wittenberg.
80. Herr Commerzienrath von der Leyen in Crefelt.
79. Herr Prediger Leisnering in Schweidnitz.
183. Herr Hofrath und Doctor Med. Lieb in Mitau.
106. Herr Fried. Ulrich, Graf zu Lynar, Königl. Däniſcher Kammerherr zu Lübbenau.
47. Herr Doctor Lindemann in Berlin.
84. Herr Major von Liphart in Liefland.
230. Herr Oberſecretair Löper in Stettin.
60. Herr Ludecus, Fürſtl. Weimariſcher Rath in Weimar.
99. Herr Joh. Chriſt. Machenhauer in Hamburg.
178. Herr J. H. von Malzahn, des Johanniterordens Ritter, und deſſignirter Comthur zu Malchin.
209. Herr Senator Manecke in Hamburg.
205. Herr Landrath von Maſtow auf Hohenſelchow.
35. Herr Hauptmann C. L. von Mecklenburg auf Volbebuck.
36. Herr Major C. Fr. von Mecklenburg auf Gülzow.
81. 82. Herr Abrah. ter Meer Buchhändler in Crefeld 2 Exempl.
147. Herr Joh. Georg. Meyer in Cölln am Rhein.
148. Herr Conr. Jac. Moll in Cölln am Rhein.
240. Herr Geheimerathspreſident von Moſer in Darmſtadt.
241. Herr Kammerpreſident von Moſer in Darmſtadt.
71. Herr von Münchhauſen in Gotha.
222. Herr Poſtſchreiber Münſter in Hannover.
238. 239. Herr Aug. Mylius in Berlin 2 Exempl.
98. Herr Joh. Aug. Niedner in Hamburg.
126. Herr Amtmann Niemeyer zu Blumenau.
127. Herr Amtmann Niemeyer zu Pringe.
19 — 22. Herr Orell, Gesner, Füßli und Comp. Buchhändler in Zürich 4 Exemplar.
128. Herr Oberförſter Otto zu Lohede.
203. Herr Prediger Pfennig in Stettin.
218. Herr Major von der Pforten in Rendsberg.
67. Herr Doctor Pfotenhauer in Leipzig.
118. Das Philantropin zu Deſſau.
74. Herr Gabriel von Pronay zu Atſcha in Ungarn.
200. Herr Kriegs- und Domainenrath von Raibnitz in Grosglogau.
27. Die Hochfürſtlich-Heſſen-Hanauiſch-Lichtenbergiſche Regierung zu Buchsweiler.
114. Herr Bibliothekar Reichard in Gotha.
220. Das Kayſerliche Reichspoſtamt in Blanckenburg.
53. Herr Kriegsrath Reimari in Berlin.
23 — 25 Herr Doctor Reimarus in Hamburg 3 Exemplar.
130. Herr Amtmann Reinbold zu Bockeloh.
28. Die Hochfürſtlich-Heſſen-Hanauiſch-Lichtenbergiſche Rentkammer zu Buchsweiler.
39. Die Hochfürſtlich-Baadenſche Rentkammer in Carlsruh.
12. Herr Reſewiz Abt des Kloſter Berge.
136. Herr Joh. Rettich Kaufmann in Lübeck.
15. Herr Reichsgraf Heinrich XLII. Reuß, Graf und Herr von Plauen.
135. Herr Heinrich XLIV. Reuß, Graf und Herr von Plauen.
210. Herr Etatsrath Richardi in Hamburg.
176. Herr Commiſſionsrath Rönnberg in Güſtrow.
134. Herr J. H. Rohr, Rothgerber in Zulenzburg im Canton Bern.
32. Herr Profeſſor Sander in Carlsruh.
73. Herr Scherff Doctor der Arzneygelahrheit zu Ilmenau.
157. Herr Joh. Fried. Schäre, Kaufmann in Bernburg.
52. Herr Kammerrath von Schrader in Braunſchweig.
2. Des Königl. Preuß. wirkl. Staats- Kriegs- und dirigenden Miniſters Herr Baron von Schulenburg, Excellenz in Berlin.
118. Herr von Schulenburg K. Preuß. Geheimerath auf Blumberg.
175. Herr Hofrath Schulze in Güſtrow.
179. Herr Regiſtrator Schulze in Güſtrow.
212. Herr Poſtſecretair Schwarting in Oldenburg.
197. Herr Lederfabrikant Schwefel in Breßlau.
69. Herr Amtsverweſer Schwencke in Seyda.
65. Herr Burgemeiſter Seidel in Helmſtädt.
105. Herr Candidat Seidel in Berlin.
174. Herr Hof- und Landgerichtsaſſeſſor Sibeth in Güſtrow.
7. Herr Hofrath Siemerling in Neubrandenburg.
158. Herr Reiſeſtallmeiſter von Sonnenberg in Bernburg.
156. Herr Conſiſtorialdirector Spiegel in Bernburg.
129. Herr Hauptmann von Spörcken in Wunſtorf.
107. Herr Prediger Stabenau in Danzig.
95. Herr Senator Stavenhagen in Anclam.
133. Herr Heinrich Steiner, Buchhändler in Winterthur.

Digitized by Google

146. Herr Joh. Abrah. Steinkauler in Mühlheim am Rhein.

153. Herr Kriegs- und Steuerrath Stelzer in Mannsfeld.

204. Herr Regierungsreferendarius Stopanus in Stettin.

201. Herr Kammersecretair Streit in Breßlau.

70. Herr Kirchenrath Stroth in Gotha.

100. Herr Ludwig Suhl, Subrektor und Bibliothekar in Lübeck.

75 Herr Adam von Szirmay in Ungarn.

186. Herr Hofgerichtsadvocat Tersch in Mitau.

37. Herr Profeſſor Toze in Bützow.

18. Herr Prediger Treuge in Danzig.

44. Herr Prediger Turner in Roſſenhuben.

16. Herr Varentrapp Sohn und Wenner, Buchhändler in Frankfurt am Mayn.

72. Herr Kammerherr von Uechteritz in Gotha.

51. Herr Berghauptmann von Veltheim in Harpke.

64. Herr Joh. Aug. von Veltheim Königl. Grosbritt. und Churfürſtl. Hannöv. Oberlieutnant der Leibgarde in Hannover.

90. Herr Ritterſchaftsrath von Voß in Berlin.

190. Herr Voß und Sohn Buchhändler in Berlin.

111. Herr H. G. A. Uz, Rath- und Poſtkommiſſar in Coburg.

227. 228. 229. Herr Friedr. David Wagner in Marienwerder 3 Exemplar.

159. Herr Mühleninſpector Wagner in Bernburg.

189. Herr Doctor Walbaum in Lübeck.

173. Herr Hof- und Landgerichtsaſſeſſor Warnemünde in Güſtrow.

88. Herr Landvogt Weikard in Weihers im Fürſtenthum Fulde.

77. Herr Weingand und Köpf, Buchhändler in Peſt.

103. Herr Joh. Jac. von Well, Lehrer der Naturgeſchichte in Wien.

172. Herr Baron von Wendhauſen in Güſtrow.

198. Herr Kaufmann Wenzel in Breßlau.

219. Herr Appellationsrath Werkmeiſter in Zelle.

162. Herr Weſtendorf Doktor der Arzneyzelahrheit in Güſtrow.

102. Herr Carl Gottfr. Wildfangk in Lübeck.

119. Herr Criminalrath Wolff in Halberſtadt.

224. Herr Hofgerichtsaſſeſſor von Wüllen in Hannover.

192. Herr Baron von Wylich auf Diersfurt.

108 Herr von Zablocky Königl. polniſcher Legationsrath und Reſident in Berlin.

5. Der Königl. Preuß. wirkl. Staats- und Juſtizminiſter Freiherr von Zedlitz Excellenz in Berlin.

203. Herr Hoffiskal Zernin in Cößlin.

131. Herr Hauptmann Zorn zu Nienburg.

Erklärung der Buchſtaben, womit die Schriftſteller citiret werden.

Schl. Pr. B. Schlüters Probierbuch Folio.
Schl. G. U. v. H. W. Ebendeſſelben gründlicher Unterricht von Hüttenwerken Folio.
Spr. H. und K. Sprengels Handwerke und Künſte in Tabellen 8vo.
D. K. Oek. E. Doktor Krünitz ökonomiſche Encyklopedie 8vo.
L. T. M. Leupolds Theater Machinarum Folio.
C. B. und S. Kunde Cankrinus Berg- und Salzwerkskunde 8vo.
Spl. der K. und H. Schauplatz der Künſte und Handwerke 4to.
Ausf. Abh. der Hydro. oder des Waſſerb. v. Silb. ausführliche Abhandlung der Hydrotechnik oder des Waſſerbaus von Silberſchlag 8vo.
J. Schp. d. Z. M. Jacobsſons Schauplatz der Zeugmanufakturen in Deutſchland 8vo.
Ge. Uebr. M. R. Gerhards Ueberſetzung metallurgiſcher Reiſen 8vo.
H. W. und K. Hallens Werkſtätte und Künſte 4to.
Sch. K. S. Schrebers Kameralſchriften 8vo.

A (Näh-

Digitized by Google

A.

A (Nähnadelmacher) iſt das Zeichen der gröbſten Nähnadeln auf dem Papier, worinnen ſie eingepackt ſind. Ueberdem werden die Buchſtaben, alſo auch das A, oft ſtatt der Zahlen gebraucht. So wird von dem Buchdrucker der erſte Bogen eines Buchs mit A bezeichnet. In der Buchhandlung heißt A. ein Thaler, a aber ein Groſchen, wodurch man unten auf dem Titel einer rohen Materie den Preiß des Buchs zur Nachricht andeutet. A bedeutet auf den Münzen auch gemeiniglich die erſte, oder Hauptſtadt oder Provinz, wo ſolche geſchlagen iſt.

Aack, (Schiffahrt) ſind flache Fahrzeuge, unten breit, und gegen den Oberbord enger. Die Vorderſteewen ſind ſo breit, als die hinterſten. Der Rheinwein wird in dieſen Schiffen nach Holland verfahren.

Aal, (Fiſcher) ein bekannter Fiſch, der mit den Schlangen viel ähnliches hat; außer daß ſein Kopf lang und ſpitz iſt. Er iſt lang, rund, und von der Seite vornehmlich etwas zuſammen gedruckt. Die Farbe deſſelben iſt auf dem Rücken und den Seiten ſchwärzlich, oder fällt auch ins graue, bißweilen auch bey denen, die ſehr fett ſind, ins grünliche; der Bauch iſt aber weißgelb. Das Fleiſch des Aals iſt fett und angenehm von Geſchmack, aber ſchleimig. Die Aale im friſchen Waſſer werden immer für beſſer gehalten, als die im trüben Waſſer. Man bereitet die grünen Aale in den Küchen auf verſchiedene Arten, ſowohl geſotten als auch gebraten; ſo wie ſie geräuchert auch gut zu verſpeiſen ſind. Hieraus erhellet ſchon, daß man die ungeräucherten **grüne Aale** zu nennen pflege, im Gegengenſatz der geräucherten.

Aal, Fr. Anguille, (Tuchmacher) ſo nennt man die falſchen Falten und Brüche in den Tüchern, welche daher entſtehen, wenn die Stampfen bey dem Walken nicht genugſam beſichtiget werden, ob ſie unten überall gleich und glatt ſind. (ſ. Saalband.)

Aale des Tuchs ſ. Schrippen.

Aalfang, Aalkaſten, (Fiſcher) ein Gebäude in Flüſſen, an Teichen oder Seen, die einen Fall haben, in welchem der Aal zu gewiſſen Zeiten, ſonderlich bey Ungewittern, in ſtarker Anzahl gefangen wird. Aalfang iſt auch die Handlung des Fangens ſelbſt.

Aalgabel, Aalſtecher, Triſtachel, (Fiſcherey) eine Gabel mit drey Zacken, ſo mit Wiederhaken verſehen, womit Aale, ſonderlich wenn ein Fluß mit Eiß beleget iſt, auf dem Grunde des Fluſſes aufgeſpießet und gefangen werden.

Aalgebackenes, ſ. Schlangengebackenes.

Aalhälter, (Fiſcherey) ein Kaſten oder Fiſchkorb, worinnen die gefangenen (Fiſche) Aale im friſchen Waſſer aufbehalten werden.

Aalkaſten, ſ. Aalwehr.

Aallege, ſ. Aalwehr.

Aalpuppe, (Fiſcher) iſt ein Bündelchen Steinbinſen an einer Schnur, drey bis vier Klaftern lang. Es befindet ſich ein Angelhaken daran, der kurz und enge zuſammengebogen iſt, und keinen Wiederhaken hat. Das Bündelchen, oder die Puppe ſelbſt, iſt etwa vier Finger dick, und ſieben bis acht Zoll lang, und nur an dem einen Ende, wo die Schnur angeknüpft iſt, zuſammengebunden, an dem andern aber ſtehen die Binſenſtengel unverknüpft aus einander. Man wirft dieſe Aalpuppen vom May bis Johanni gegen Abend mit einem daran beveſtigten Köder auf das Waſſer, da denn bey ſchwühlen Nächten, oder einfallendem Donnerwetter, ein reicher Aalfang erfolgt. Die Schnur wird dergeſtalt an das Bündelchen gebunden, daß ſie ſich abwickeln und nachgeben kann, wenn ein Aal angebiſſen hat.

Aalquaſt, (Fiſcher) ein Bündel grüner Reiſer, vornehmlich von Weiden, welches faſt wie ein Quaſt ausſiehet, und an einer langen Stange etwa einen Fuß tief unter Waſſer geſteckt wird. Durch das Laichen der Weißfiſche, welche häufig darnach gehen, werden auch die Aale herbey gelockt. Dieſe ſchlupfen auf die Quaſten hinauf, und wenn man dieſelben des Morgens aus dem Waſſer zieht,

Digitized by Google

zieht, und ausklopfet, ſo pflegen viele Aale herauszufallen. Dieſe ſind aber nur klein, denn die großen gehen ſelten hinauf.

Aalraupe, ſ. Quappe.

Aalſtecher, ſ. Aalgabel.

Aalwehr, oder **Aalkaſten**, **Aallege**, (Fiſcherey) eine von Bauholz und Reiſern queer über einen Strom verfertigte Verzäunung, aber nicht nach der ganzen Breite des Strohms. In ihren ſtumpfen Winkeln ſind Oeffnungen, und hinter dieſen Körbe im Waſſer angebracht, worinnen ſich der Aal fänget. Dieſer Aalfang iſt der ergiebigſte.

Aaſen, **ätzen**, **atzen**, **abfreſſen**, **abäſen**, (Jäger) heißt bey dem rothen Wildpret ſo viel, als Freſſen. (ſ. auch Ausfleiſchen.)

Aaskopf, (Baukunſt) eine ehedem gebräuchliche Verzierung der Bildhauer an heidniſchen Tempeln, welche an den Frieſen der doriſchen Ordnung, und in den Metopen oder Zwiſchentiefen, auch an andern Orten angebracht wurde.

Aasſeite, (Lederarbeiter) wird diejenige Seite der Haut bey dem Thiere genennt, die auf dem Fleiſche ſitzt.

Aat, ein roſenfarbigter Stein, der in Japan dem Diamant gleich geachtet, und der daſigen Hochachtung wegen nicht nach Europa gebracht wird.

Abaaſen, ſ. Ausfleiſchen.

Abaca, ein Indianiſcher Hanf oder Flachs, der jährlich geſäet, und wie der hieſige Flachs behandelt wird. Aus dem weißen macht man feine Leinewand, aus dem grauen aber nur Stricke und Schiffſeile.

Abackern, **abpflügen**, (Landwirthſchaft) durch ackern oder pflügen dem Nachbar einen Theil ſeines Ackers nach und nach entwenden.

Abarbeiten, (Schiffahrt) wenn ſich ein Schiff von demjenigen, ſo erſt geankert hat, losmachet. Dieſes geſchieht durch Abhauung der Ankerhaken, durch Abſtoßen mit groſſen Stangen, ſo Spierren heißen, und durch die Bewegung des Schiffes ſelbſt. Ferner, wenn es von einer Sandbank, worauf es gefahren, ſich losmachet. Im gemeinen Leben heißt abarbeiten, eine Schuldpoſt nach und nach durch Arbeiten berichtigen.

Abärndten, (Landwirthſchaft) auf einem Felde oder Stück Ackers die Aerndte endigen.

Abartige Bienen, (Bienenzucht) Bienen, die Alters und anderer Zufälle wegen ausarten, und am Fleiße nachlaſſen.

Abäſen, ſ. Aaſen.

Abätmen, (Silber reinigen) wenn man den Teſt, worinnen man das Silber von ſeiner Beymiſchung reiniget, bevor das Silber und Bley hineingebracht wird, in einem Windofen mit der Muffel bedeckt, und mit Kohlen beſchüttet ein paar Stunden ausglühen, und austrocknen läßt. Im feuchten Teſt ſprühet das Metall um ſich, und vereitelt das Abtreiben.

Abaugeln, (Jäger) blos mit den Augen, ohne Hund, die Spur des Wildprets aufſuchen. Dieſes iſt nur auf einem naſſen, ſandigten, und bethauten Boden thunlich, oder höchſtens, wenn das Wildpret auf trocknem Boden mit naſſen Schalen läuft.

Abbacken, (Bäckerey) wird von dem Brod geſagt, wenn ſich in dem Backofen die Rinde von der Krume ablöſet, ſo insbeſondere vom verdorbenen Getreide herrühret.

Abbackung, (Waſſerbau) bedeutet die Bezeichnung der Kanal oder Deichlinie, nach der Länge und Breite der Hölzer, welche Backen genennt werden.

Abbaitzen, ſ. Abbeitzen.

Abbalgen, (Jägerey) einem wilden Thiere den Balg abziehen.

Abbamſen, (Lederarbeiter) oder **abpelzen**, nach Hrn. Adelung, die Felle gehörig klopfen.

Abbauen, den Receß, (Bergwerk) wenn eine Zeche ſo viel Einnahme hat, daß ſie davon etwas von dem Verlagskapital den Gewerken oder Bauenden erſtatten kann. Abbauen heißt auch einen Gang dergeſtalt aushauen, daß er weiter nicht verdienet bearbeitet zu werden.

Abbaumen, **Abholzen**, (Jäger) wird von Thieren geſagt, wenn ſie vom Baum hinabſteigen.

Abbäumen, (Weberey) ein Stück Leinewand oder Zeug von dem hintern Baum des Weberſtuhls abziehen oder abrollen.

Abbeißen, (Jäger) wenn Rothwild Laub oder Graß abfrißt.

Abbeitzen, **Abbaitzen**, (Weißgerber) wenn die weißgaren Leder mit einer Beitze (ſ. Beitze) gar gemachet werden.

Abbeparuke, (Parukenmacher) eine kurze Stutzparuke.

Abbinden, (Jäger) ſ. ablöſen.

Abbinden, (Böttcher) diejenigen Bände, ſo beym Zuſammenſetzen der Stäbe vorläufig um eine Tonne oder ein Faß gelegt ſind, abnehmen, und das verfertigte Gefäß mit ſeinen erforderlichen Bänden belegen oder binden.

Abbinden, (Weber) wenn eine Figur bey geblümten Zeugen der ſo genannten Fußarbeit durch den Einſchußfaden beveſtiget, und zugleich von der folgenden unterſchieden wird.

Abbinden, (Zimmermann) wenn ſie das Holzwerk zu einem Gebäude nicht allein zurichten, behauen, und zuſammen paſſen, ſondern auch an den gehörigen Orten **einlochen**, **verkämmen** und mit einander **verbinden**.

Abbindung eines Daches, (Zimmermann) wenn alle zum Dach gehörige Hölzer, Balken und Sparrenwerk ordentlich eingerichtet, geſchnitten und verkämmt werden. Das erſte, was zu einem Dach gehöret, iſt die Zulage oder der Werkſatz, (ſ. dieſe) wie nämlich die Balken geordnet werden ſollen, (ſ. auch Deutſches Dach) ferner wie die **Mittel- oder Giebelwand** und **Windſprütten** (ſ. dieſe) geordnet, und wie die Stuhlwände bey ſtehenden oder liegenden Dachſtühlen angebracht werden müſſen. Dieſes Abbinden geſchieht ſo wohl bey gleichen oder geraden, als bey gebrochenen Dächern. (ſ. Zulage gerader und gebrochener Dächer, auch Dach und deutſches Dach.)

Digitized by Google

Abbiſs, (Jägerey) der Ort, wo der Hirſch das junge Laubholz abgebiſſen hat, woraus der Jäger erkennet, daß daſelbſt ein Hirſch ſtehe, und ſich aufhalte.

Abblaſen, (Jägerey) wenn nach geendigter großen Jagd die Jäger mit ihren Hörnern zum Abzuge blaſen, und Muſik machen. Abgeblaſen heißt aber auch, wenn das Treiben geendiget, und die Hunde zurück geruſen werden.

Abblatten, abblättern, (Tabaksbau) wenn der Tabak reif iſt, die Blätter abnehmen. Man ſagt aber auch Kohl abblatten, oder plattdeutſch **abbladen**.

Abblatten, (Jäger) wenn ein Wild von grünem Laub frißt.

Abblättern, wird von Steinen gebrauchet. Z. B. dem Schiefer, der ſich tafelweiſe ablöſet, desgleichen von ſolchen Kuchen, die aus einem Butterteig gebacken ſind.

Abblicken, ſ. **Blicken.**

Abbohren, (Bergbau) ſ. **Bohren, Fertigbohren.**

Abbohrer, (Bergwerk) iſt der dritte Bohrer unter den Salzbohrern, die zweymännig genannt werden. (ſ. Zweymännige Bohrer) Er iſt vier Fuß lang, und es wird mit ſolchem das Loch, welches der Anfangs- und Mittelbohrer vorgebohret hat, im Geſtein vergrößert und völlig beendiget, damit ſolches mit Pulver angefüllet, und das Geſtein geſprenget werden kann.

Abbrand, (Hüttenwerk) was dem Silber nach dem Brennen im Brennofen, und dem Eiſen beym Ausſchmieden am Gewicht abgegangen iſt.

Abbrechen, (Blechhammer) die letzte Arbeit mit dem aufgebreiteten Blech, indem der ganze **Breitel** oder **Sturz** (ſ. beydes) noch eine rothe Hitze erhält, auf einander geleget, und jedes Blech mit einem hölzernen Hammer abgeklopfet wird, wodurch das Blech **Häſſen** (ſ. dieſes) gemachet wird, d. i. recht glatt.

Abbrechen, (Blechhammer) die Bleche, wenn ſie zum erſten male zum Verzinnen in die Zinnpfanne gelegt ſind, umwenden, und von einander brechen, wenn ſie durch das Zinn zuſammen kleben.

Abbrechen (Jäger) 1) Wenn den Hetzhunden, welche ſich bey einer Sau oder anderm großem Wilde verfangen, oder verbiſſen haben, daß ſie ſich nicht mehr mit dem Maul frey machen können, von den Jägerburſchen mit einem Knebel das Maul aufgebrochen, und der Hund von dem Wild losgemacht wird. 2) Wenn man etwas mit dem Leithunde beſtätiget oder auf der Spur gekreiſet hat, und ſolches mit dem Zeug umſtellen will, ſo ſucht man gerne die Ecken und lichten Oerter durch einen alten Weg oder Durchhau abzuſchneiden, und das Jagen oder die Stallung enger und kleiner zu machen, wodurch Zeug, Leute, auch Koſten geſparet werden. 3) Einen Jagdbogen enger machen. 4) Den geſtellten Zeug abnehmen. 5) Im erforderlichen Fall weniger Schießpulver zur Ladung nehmen.

Abbrechen, (Seidenwürker) wenn von den beſtimmten und im Reglement veſtgeſetzten Ketten- oder Aufzugsfäden hin und wieder nach der ganzen Breite einige vermindert werden, und nicht die erforderliche Anzahl in das Riedtblatt eingezogen wird. Der Zeug wird dadurch ſchwächer und dünner.

Abbreiten, Abpochen, (Kupferhammer) wenn aus dem zu Schroten (ſ. Schroten) geſchmiedeten Kupfer Scheiben zu den Keſſeln gehämmert werden, indem das Schrot mit dem Breithammer zu einer ſolchen Scheibe ausgebreitet wird, wobey es während dem Hämmern verſchiedene Mal ausgeglühet wird. Bey dieſer Arbeit leitet der Hammerſchmid mit den Zangen das Schrot dergeſtalt, daß der Hammer, welchen das Waſſer treibt, beſtändig von dem Umkreiſe nach der Mitten zuſchlägt, und denn auch wieder zurück. Hierdurch wird das Schrot rund, und erhält den Namen einer Scheibe.

Abbrennen, (Blechhammer) ſo nennt man das erſte Durchziehen der Bleche durch das heiße Zinn. (ſ. Blech verzinnen)

Abbrennen, (Eiſenarbeiter) wenn dem Eiſen auf zwiefache Art eine Stahlhärte gegeben wird. Die eine Art iſt, daß man das Eiſen rothglühend werden läßt, und nachhero in Salz und Hornſpänen mit Heringslake vermengt abkühlet, alsdenn wieder rothwarm machet, und in Waſſer abkühlet. Die andere und beſſere Art iſt, wenn man das Eiſen mit gebrannten und pulveriſirten Ochſenklauen beſtreuet, in einen reinen Topf oder blecherne Büchſe legt, mit Urin benetzt, und ſo lange ins Feuer bringt, bis man glaubt, daß es rothwarm ſey. Alsdenn wird es im Waſſer abgekühlet. Der Meſſerſchmid ſagt gleichfals **abbrennen** oder **abgebrannt**, wenn er ſeine Meſſerklingen mit Talg oder Baumöl beſtreichet, und über Kohlen heiß werden läßt, bis das Fett völlig abbrennet.

Abbrennen, (Jäger) wenn das Schießpulver auf der Pfanne abplatzt, ohne daß das Gewehr losgehet.

Abbrennen, (Gelbgießer) den polirten Meſſing mit Scheidewaſſer beſtreichen, und hiernächſt in kaltes Waſſer ſtecken, damit das Scheidewaſſer nicht den Meſſing verletze. Hierdurch erhält der Meſſing einen rothen Anſtrich.

Abbrennen, Ausbrennen, (Ziegel- und Kalkofen) dem Ofen die letzte Hitze mit Reisholz, und der Hitze hierdurch ihre Vollkommenheit geben.

Abbröckeln, (Maler) wenn von einem Gemählde die Farbe von der Leinewand in kleinen Stücken ſich ablöſet.

Abbruch, Fr. rampure, (Schriftgießer) iſt das überflüßige Metall, welches bey dem Guß einer Letter über der Matriz, oder deutſch zu ſagen, ihrer Form ſtehen bleibt und abgebrochen wird.

Abbruch thun, (Bergwerk) durch vortheilhafte Behandlung das von Natur ſehr harte Geſtein gewinnen oder brechen.

Abbrühen, (Koch) iſt eine Verrichtung in der Küche, da man auf großes Geflügel z. B. Hühner oder Hähne ſiedendes Waſſer gießet, damit die Federn bequem ausgerauft werden können.

Abcouleren, ſ. **Abklären.**

Abdachung, Abhang, Fr. pente (Baukunſt) überhaupt eine jede ſtehende Fläche, die ſchräge hinabläuft, oder mit dem Horizont einen ſpitzigen Winkel macht, wie die

die Dächer an dem Gebäu des Teichs, und jede andere abſchüßige Fläche, wie an einem Wall.

Abdampfen, (Siederey) ſich über Feuer oder in der Sonnenhitze in Dämpfen auflöſen. Vorzüglich wird dieſes von flüßigen Körpern geſagt, die man von feſten Körpern in Dämpfen abſondert. Bey der Salzſiederey heißen dieſe Dämpfe Broden.

Abdanken, (Jäger) ſ. abliebeu.

Abdarren, ſ. Abdörren und Darren.

Abdecken, die Decke abnehmen, heißt bey einigen Jägern, das Wild auswirken.

Abdecker, Feldmeiſter, wird an einigen Orten derjenige genannt, der dem verreckten Vieh die Haut abzieht, und der ſonſt gewöhnlich der Schinder oder Henker heißt. Seine Wohnung heißt die Abdeckerey.

Abdeckerleder iſt dasjenige Leder, welches von dem umgefallenen oder verreckten Vieh von dem Abdecker abgezogen iſt.

Abdeichen, (Waſſerbau) heißt in den Marſchländern, einen Fluß oder eine See mit einem Deich oder Wall einſchränken.

Abdocken, aufdocken, abfaſſen (Jäger) das Hängſeil und die Leinen abwickeln.

Abdoppeln, (Schuhmacher) wenn die neue Sohle auf den Rand des Schuhes aufgezweckt wird, damit er dieſelbe annehen kann.

Abdorren, abfliegen, abſtehen, (Forſtweſen) wenn Holz aus dieſer oder jener Urſache vertrocknet.

Abdörren, (Bergwerk) wenn man auf der Saigerhütte, da in den Stocken, (ſind die Scheiben Kupfer, ſo auf dem Saigerheerde bleiben, wenn das Silber und Bley durchgeſaigert iſt.) noch Bley und Silber zurückgeblieben, dieſelben in den Dörrofen bringt, und das übrige Silber und Bley völlig herausbrennet und ſaigert.

Abdörrofen, Steinofen, (Hüttenwerk) eine Art Schmelzofen, der unter die Krummöfen gerechnet wird. Er iſt 3½ Fuß lang und 2½ Fuß weit.

Abdraht, Fr. rature nennt man diejenigen gekräuſelten Zinnſpäne von malakker Zinn, welche zum Scharlachfärben abgedrehet werden.

Abdrechſeln, ſ. Drechſeln.

Abdrehen, ſ. Drehen.

Abdrehnagel, (Eiſenarbeiter) iſt eine Art ſtarker Schrauben, die auf der unterſten Fläche ihres Kopfs Feilenhiebe hat, und womit die Löcher der Schraubenmutter geebnet werden, damit die Schraube genau anliegen und paſſen kann.

Abdreſchen, (Landwirthſchaft) das Dreſchen derjenigen Garben, ſo in der Scheune angelegt ſind, vollenden, oder auch überhaupt ſoviel als Dreſchen.

Abdruck wird diejenige Arbeit genannt, wenn der Buchdrucker oder Kupferdrucker auf der Preſſe ſeine geſetzte Formen oder Platten auf Papier abdrucket.

Abdruck heißt auch, wenn ein künſtlich gemachtes Modell in Wachs, Thon oder andern Materien abgeformt wird.

Abdruck der Kupferſtiche und der Schrift, wenn man einen Kupferſtich oder eine Schrift auf ein anderes Blatt abträgt. Man nimmt hiezu venetianiſche Seife, und ſchabet ſie ganz klein, eben ſoviel Aſche von Eichenholz, und etwas lebendigen Kalk. Dieſe drey Dinge werden zuſammen in einem neuen Topfe geſotten, und wenn ſich alles geſetzt hat, ſo wird das Gedruckte mit einer Feder auf beyden Seiten mit dieſer Maſſe ſanft überfahren. Alsdenn legt man zwiſchen dieſe angeſtrichene Blätter ſauberes Papier, ſo gleichfalls auf das ſauberſte überfahren iſt, und wenn man will, legt man ſolches zuſammen, und bringt es in eine Preſſe, oder ſchlägt es auch mit einem Hammer, ſo wird der Kupferſtich abgedruckt, und es ſchadet doch dieſem oder der Schrift nichts. Der Abdruck der Schrift ſo wohl, als auch des Kupferſtichs iſt aber links, und muß durch einen Spiegel geleſen oder angeſehen werden.

Abdruckſtange, ſ. Stangenfeder.

Abdunkeln, (Färber) eine helle Farbe beym Färben in eine dunkele verwandeln, z. B. wenn ein rothgefärbter Zeug in Moredorefarbe verwandelt werden ſoll, ſo zieht man den mit Braſilienholz gefärbten Zeug durch eine Auflöſung von Kupferwaſſer zwey- bis dreymal durch.

Abdunſten, ſ. Abdampfen.

Abebnen, (Gärtner) ein Stück Landes oder einen ganzen Garten eben machen.

Abebnen, (Kürſchner) einen zugeſchnittnen Pelz am Rande gerade abſchneiden.

Abendjagd, ſ. Fackeljagd.

Abend- oder Nachtſchicht, (Bergwerk) wenn der Bergmann gegen die Nacht auffähret, und ſeine Arbeit in der Grube verrichten muß, nämlich von acht bis vier Uhr.

Abern, Aftern, Ober- oder Ueberrücken, Sparen, Oberklauen, (Jäger) die kleinen Klauen des Rothwilds und der Sauen.

Abfahrt, (Schiffarth) das Abſegeln des Schiffes aus dem Hafen.

Abfahrtsflagge, die Flagge, welche am hintern Theil des Schiffes aufgeſteckt wird, und welche denen, die noch nicht am Bord ſind, ſondern ſich noch am Lande befinden, zum Zeichen dienet, daß man unter Segel gehen will.

Abfahrtsſchuß, Fr. Coup de partance eine Salve aus den Canonen, zum Zeichen, daß ein Schiff abfähret.

Abfall, (Bergwerk) wenn die Erze ſich ändern, und an Gehalt geringer werden.

Abfall, (Bienenzucht) der aus dem Stock auf das Brett gefallene Unrath.

Abfall, (Dammſetzer,) die abſchüßige Lage des Dammes einer gepflaſterten Straße, ſowohl nach der Länge als Breite. Denn ſobald eine Straße neu gepflaſtert werden ſoll, muß ſolche einen verhältnißmäßigen Abfall erhalten, und dieſer Abfall muß zumal nach der Länge unmerklich ſeyn, dennoch muß das Waſſer gut ablaufen. Der Dammſetzer beſtimmt den Abfall des Damms nach der Länge durch eine Scheibe, welche die Viſirſcheibe (ſ. Viſirſcheibe) heißt, und überdem durch ein Paar Stäbe, wodurch er von Strecke zu Strecke, welches ſechs Rheinländiſche Ru-

then

Digitized by Google

chen beträgt, den Abfall abwieget, und veſt ſetzet. Wenn die Straße zumal lang iſt, ſo muß der Abfall nicht mehr als 3 Zoll von Streck zu Streck betragen, damit ſolcher durch die ganze Länge der Straße nicht merklich in die Augen fällt. Der Abfall der Breite eines Damms muß wenigſtens ſieben bis acht Zoll betragen, und von beyden Seiten der Mittelſteine, nach der Goße zu gewölbt ſeyn. (ſ. abwiegen.)

Abfall, (Metallenarbeiter,) heißt dasjenige, was von ihrer Arbeit in die Krätze geht. (ſ. auch Gefälle.)

Abfallen, (Bergwerk) wird von den Waſſern in den Stollen und Klüften geſagt, wo ſie gut ablaufen und die Arbeit nicht hindern. Der Gang fällt ab, heißt, der Gang ſcheidet ſich wieder von einem andern Gange, bey welchem er ſich befindet.

Abfallen, (Jäger) 1) magerer werden. Man ſagt es auch von zahmen Thieren. 2) Wenn der Hirſch in der Brunſtzeit das Thier wieder verläßt. 3) Soviel, als abbaumen, aber nur vom Raubgefieder.

Abfallsröhre, (Waſſerbaukunſt) bey Waſſerkünſten diejenige Röhre, wodurch das überflüſſige Waſſer wieder abfällt.

Abfalltraufe, iſt der Sturz des Daches an einem Gebäude, damit der Regen gut ablaufen kann.

Abfalzen, (Gerber) wenn von den friſchen Fellen ſogleich die Haare mit dem Falzmeſſer abgeſchabet werden.

Abfalzen, (Tiſchler) iſt ſoviel als falzen. (ſ. Falzen)

Abfangen, (Bergwerk) das Geſtein, welches ſich zum Niedergange oder Einſturz abgelöſet hat, verzimmern, und mit Stempeln unterſtützen.

Abfangen, (Jäger) wenn bey einem Luſtjagen, ein Hirſch angeſchoſſen iſt, daß er zwar ſtürzet, aber nicht verendet, d. i. todt iſt, ſo werden die guten und jagdbaren Hirſche mit dem Hirſchfänger auf der Bruſt hinein nach der Herzkammer zu, die geringern aber mit dem Meſſer oder Genickfänger, hinter dem Gehörne, wo Kopf und Hals zuſammen gewachſen, von oben hinein in den Kopf geſtochen, wodurch ſie getödtet werden. Auf die erſte Art fängt man auch wilde Schweine ab, wenn ſie von den Hunden feſtgehalten werden. (ſ. Fang geben.)

Abfangen, (Derſelbe) wenn die Jäger ihren Kameraden und Gränznachbarn offenbar mancherley Wildpret, welches ſich auf des Nachbars Grund und Boden, und beſonders an den Gränzen befindet, wegfangen oder wegſchießen.

Abfaſſen, (Eiſenſchmiede) dasjenige Ende einer eiſernen Stange, ſo man beym Schmieden zum Theil umbiegen will, in erforderlicher Länge vor dem Amboß vorſtoßen, und an der Kante des letztern umſchlagen.

Abfeilen, ſ. Feilen.

Abfeilraſpel, (Feilenhauer) iſt eine große Raſpel mit ſtarken Hieben, und an jedem Ende mit einem hölzernen Heft, womit der Feilenhauer die Feile, ehe er ſie hauet, gehörig abraſpelt. Die Raſpelhiebe dieſer Feile ſind fein oder grob, je nachdem die Feile, die man hauen, und mit der Abfeilraſpel vorläufig abraſpeln will, feine oder grobe Hiebe erhalten ſoll.

Abfeimen, (Glashütte) die geſammlete Unreinigkeit auf dem Glasgemenge in den Schmelzhäfen abnehmen oder abſchäumen.

Abfertigen, (Schiffarth) ein Schiff oder Fahrzeug in ſegelfertigen Stand ſetzen, und mit allen benöthigten zur Ausfarth ausrüſten.

Abfertigen, ſ. Spediren.

Abfeuern, (Kriegskunſt) bekanntermaßen ein Gewehr oder Geſchütz abbrennen oder losſchießen.

Abfiedeln, ſ. Abgefiedelt.

Abfiedern, ſ. Abfügen.

Abfinnen, (Eiſenarbeiter) zwey Stücke Eiſen an demjenigen Ort, wo man ſie zuſammen ſchweiſſen will, dünner ſchmieden.

Abfiſchen, (Fiſcherey) diejenigen Fiſche, ſo man in einem Gewäſſer erhaſchen kann, herausfiſchen.

Abfitzen, (Maurer) nach Hr. Adelung eine mit Kalk beworfene Mauer mit dem Sprengepinſel benetzen, und hierauf glätten.

Abflächen, (Waſſerbau) bey Deichen ſoviel als Abdachen. (ſ. Abdachung)

Abflammen, Fr. flambaye, (Gerber) Leder, ſo mit Alaun gar gemacht, wird mit Talg getränket und über das Kohlenfeuer gehalten, damit der Talg einziehe.

Abflauen, (Bergwerk) heißt ſoviel als Abwaſchen.

Abflaufäſſer, werden diejenigen Fäſſer genannt, worinnen das Erz auf den Hütten von den zwillichenen Planen, worauf es ſich geſetzt, abgewaſchen wird.

Abflechheerd, oder **Abfliſchheerd**, ein länglichter viereckigter Kaſten, etliche Ellen lang, und von verhältnißmäßiger Breite, welcher aus Boden- und Seitenbrettern zuſammengeſetzt, und etwa eine Viertelelle tief iſt. In der Mitte iſt ein Schutzbrett von zolldicken Holz, in beyden Seiten eingeſpundet, über welches das aufſchlagende Waſſer nebſt der leichten Unſauberkeit von denen durchs Setzen gewonnenen und über ſolches Gefälle aufgeſchütteten kleinen Erzen, oder Gekrätze abſchießet; die Erze aber, die unten abflechen, werden mit einer hölzernen Krücke hin und her gezogen, und vermittelſt der Aufſchlagewaſſer geflechet. Sie bleiben vor ſolchem Gefälle ſtehen, nachmals aber, wenn ſie genugſam gereiniget ſind, werden ſie durchgepucht.

Abfledern, (Landwirthſchaft) das ausgedroſchene Getreide mit einem ausgebreiteten Flederwiſch an einer vier bis fünftehalb Ellen langen Stange beym Werfen abkehren, oder überfegen, nachdem vorher das gröbſte mit einem Rechen oder Harke abgerechet worden, damit man die übrigen Aehren und Sturzel völlig wegſchaffe.

Abflegeln, (Landwirthſchaft) zweyerley Früchte durch das Dreſchen von einander abſondern, z. B. wenn hohe und niedrige Früchte, als Linſen und Weitzen untereinander gebauet ſind. Man läßt die Garben zuſammen gebunden in der Scheuer auflegen, erſt bloß die lange Frucht ab-

Digitized by Google

dreſchen, und ſogleich aufheben; hernach aber die kürzere Frucht ausdreſchen. Auf ſolche Art werden ſie beſſer, als auf eine jede andere Art, von einander abgeſondert.

Abfleiſcheiſen, ſ. Abzieheiſen.

Abfleiſchen, (Sattler und Kürſchner) die Fleiſch- oder Aasſeite der Häute abſchaben. Dieſes geſchiehet auf der Gerbebank mit dem Abfleiſcheiſen oder Böckeleiſen. (ſ. ſolches)

Abfliegen, (Jäger) ſ. abſtehen.

Abflößen, ſ. Flößen.

Abformen, (Buchbinder) wenn er die Deckel eines Buchs nach dem Schnitt deſſelben zuſchneidet, und einrichtet.

Abformen, (Metallarbeiter) Fr. modeler, heißt das Modell einer Sache, die man gießen will, in Sand, Thon, Gyps und dergl. abdrucken, und hierdurch entſtehet in dem Sande u. dgl. eine Aushöhlung, worinne man das Metall gießt. (ſ. Modell, Form)

Abformleiſten, ſ. Zieher.

Abfügen, abfiedern, abgefügt, (Glaſer) die Spitzen und Haken, ſo an dem Schnitt des Glaſes nach dem Schneiden mit dem Diamant ſtehen bleiben, mit dem Fügeiſen abbrechen. (ſ. Fügeiſen)

Abführeiſen, Zieheiſen, (Gold und Silberdrathzieher) eine gegoſſene Stahlplatte, gemeiniglich von länglichter viereckigter Geſtalt, in welcher verſchiedene Löcher koniſch durchbohrt ſind, die an Größe beſtändig abnehmen, womit in der Werkſtätte des Gold- und Silberdrathziehers, auf dem Abführungstiſch, der Gold- und Silberdrath bis zur Dicke einer Stricknadel gezogen wird. (ſ. auch Zieheiſen)

Abführen, (Hüttenwerk) das Gezähe (Werkzeug) ſtumpf und unbrauchbar machen. Die Waſſer abführen, d. i. ableiten.

Abführungstiſch, (Golddrathzieher) iſt der Größe nach die zweyte Ziehbank der Goldfabrik, und in einer etwas kleinern Geſtalt die erſte des Golddrathziehers, worauf der letzte den Drath, den er aus der Fabrik einen Finger dick erhält, zu verfeinern anfängt, und zur Dicke einer Stricknadel zieht. Er beſtehet aus einer Bank, worauf an dem einen Ende ein hölzerner Huth ruhet, welcher die Geſtalt eines abgekürzten Kegels hat, indem er oben ſchmaler zuläuft, damit man beym Ziehen den Drath gut abnehmen kann. Unten hat er eine ſtarke Scheibe. Auf ſeiner Grundfläche iſt in der Axe ein Loch gebohret, und mit Eiſen ausgefuttert. Vermittelſt dieſes Lochs bewegt ſich der Huth auf einem eiſernen Zapfen, der auf der Bank angeſchraubet iſt. Der Reibung wegen muß Zapfen und Loch ſtark mit Baumöl beſchmieret werden. Gegen über ſteht die Stockrolle, eine gewöhnliche ſtarke ſenkrechte Rolle, ſo hoch wie der Huth. Sie bewegt ſich gleichfals auf einem Zapfen. Durch dieſe Rolle wird das ganze in Bewegung geſetzt, und der Drath wickelt ſich von dem Huth um ihren Umkreiß. Dieſerhalb ſteckt in zwey eiſernen Bügeln auf der Rolle ein rechtwinklichter hölzerner Hebel, doch ſo, daß man ihn ausziehen kann. Wenn der Drath noch ſtark iſt, ſo vermehrt der Arbeiter die Kraft dadurch, daß er den untern Arm des Hebels aus den Bügeln lang herauszieht; wenn aber der Drath nach und nach dünner wird, ſo verkürzt er auch den untern Arm des Hebels, indem er ihn tiefer in die Bügel hineinſtößet, und hierdurch die Geſchwindigkeit vermehret. Rolle und Huth muß von weichem Holze ſeyn, damit der Drath nicht beſchädiget wird. Zwiſchen beyden ruhet der Stock, ein ſtarkes Holz, oben mit einem Einſchnitt, worin das Zieheiſen, vermittelſt einer hölzernen Schraube beveſtiget wird.

Abfuttern, (Landwirthſchaft) dem Viehe gegen die Nacht das letzte Futter geben.

Abgang, (Hüttenwerk) unbrauchbares Gezähe (Werkzeug,) Verluſt beym Schmelzen, Röſten und Abtrocknen der Erzte.

Abgang nehmen, beym Seufen Schicht machen, d. i. mit der Arbeit aufhören.

Abgangsloch, Unterloch, (Bienenzucht) ein unten am Rande des Stocks angebrachtes Loch, wodurch die Bienen die Todten und andern Unrath abführen können. Es muß nur zuweilen geöffnet werden.

Abgeädt, ſ. Abgewärmt.

Abgebeitzte Wolle, Fr. Pelade Peleure auch avalis, (Weißgerber) diejenige Wolle von den Hammeln und Schafen, die vermittelſt des Kalks von dem Leder abgebeitzt iſt. Dieſe Wolle iſt um einen großen Theil ſchlechter, als die abgeſchorne. Sie wird auch nicht zu allen Zeugarten, ſondern nur zum Einſchlag bey gewiſſen ſchlechten Zeugarten gebraucht. Doch iſt ſie beſſer, als die Wolle von den Sterblingen, oder umgefallenen Schafen. (ſ. Sterblingswolle)

Abgeben, das Gedinge, (Bergwerk) wenn der Bergmann die ihm verdingte Arbeit verrichtet, und ſolche durch einen Geſchwornen unterſuchen läßt.

Abgebrandt, (Gelbgießer) wenn die verfertigte Arbeit, um dem Meſſing eine erhöhete Farbe zu geben, mit Scheidewaſſer beſtrichen, und ſobald ſolches geſchehen, das Meſſing in kaltes Waſſer geſteckt wird, damit der ſcharfe Spiritus das Metall nicht verletze. Der Meſſing erhält hierdurch einen rothen Anſtrich, welches ihm ein gutes Anſehen verſchafft, und die natürliche Farbe erhöhet. (ſ. Abbrennen)

Abgebrochen, (Seidenwürker) wenn man zu ſtreifigen Zeugen die Kette oder den Aufzug ſcheret, und unter den verſchiedenen Rollen mit Seide von mancherley Farben, die ſich auf dem Scherrahm oder Kanter befinden, eine oder mehrere Farben vorhanden ſind, die er nicht immer mit ſcheren darf, ſo reißt der Seidenwürker die Fäden ab, läßt ihre Rollen ruhig ſtehen, und ſcheret ſolche nicht mit, bis die Ordnung wieder an ſie kommt. Dieſes nennt er abgebrochen.

Abgebundener Gewölbebogen, Bogengerüſt, (Baukunſt.) Da bey der Wölbung der ſteinernen Brücke die Bögen mehrentheils von ſolcher Größe ſind, daß die Bögen oder Lehren nicht von Brettern gemacht werden können; ſo müſſen ſolche von ſtärkerem Holze zuſammen geſetzt,

Digitized by Google

ſetzt, und nach den gegebenen Brückenbögen eingerichtet werden, welches denn den obigen Namen erhält. Ein ſolches Gerüſt beſteht aus ſenkrechten Pfeilern, horizontalliegenden Trägern und Strebern, worauf die Bogenſtücke ruhen. Nachdem dieſe Bogen groß ſind, und nach der Laſt der gemauerten Brückenbogen, die ſie zu tragen beſtimmt ſind, müſſen ſie auch mit Bändern, Riegeln und Streben verſehen, und beveſtiget werden, damit ſie Hältniß genug erhalten.

Abgedörrter Stein, (Hüttenwerk) iſt ein abgetriebener Erzſtein, der auf dem ſogenannten **verbleigten Stein,** der von den reichen Kienſtöcken nach dem rauhen Schmelzen entſtanden iſt, aufgeſchmolzen wird.

Abgefaſt, (Tiſchler) ein Brett an ſeinem Umfange mit dem Hobel auf der innern Seite abſchärfen, damit es in die Falze eines Bretts eingeſetzt werden kann; wie z. B. die Füllung an der Thüre eines Schrankes, welche man in die Falze der Rahmſtücken einſetzen will, muß am Umfange inwendig abgeſchärfet werden.

Abgefiedelt, Abfiedeln, (Hüttenwerk) wenn bey dem Treiben des Silbers das von dem Abſtrich übriggebliebene und nicht ganz zergangene grobe Weſen mit einem Eiſen, das ſo geſtaltet iſt, als wie der Glötthaken (ſ. dieſen) durch eine gemachte Gaſſe, gleich als wenn die Glötte läuft, abgezogen wird. Dieſer Abſtrich muß deswegen auf ſolche Art abgezogen werden, weil das Werk an ſich ſehr kupfrig und kobaltig iſt, dieſes Weſen aber gern beym Kupfer bleibet, und folglich mit in den Abſtrich gehet, daher der Abſtrich ſehr muſigt und dicke wird, und deswegen wenig davon laufen kann, ſondern abgezogen werden muß. So lange der Abſtrich gehet, muß daher das Treiben in beſtändiger Hitze erhalten werden. Es wird hierzu eine Zeit von zwey bis drey Stunden erfordert. Der Abſtrich iſt an ſich ſehr ſchwarz, und es fallen von einem Treiben, nachdem es ſtark iſt, fünf bis neun Zentner ab.

Abgefinnt, (Eiſenarbeiter) dünner ſchmieden, (ſ. Abfinnen.

Abgehen, (Fechten) wenn man einen halben Zirkel unter der Klinge durchmacht, ſowohl von der inwendigen, als auswendigen Seite.

Abgehen, ſtoßen iſt, wenn man ſich der Gelegenheit bedienet, und bey des Gegentheils Angehen ſtößet.

Abgehen, (Hüttenwerk und Schmelzofen) **ſcheiden, abſcheiden,** z. B. das Silber geht von der Kapelle ab, d. i. es wird darauf von dem Zuſatz, z. B. Bley geſchieden, desgleichen heißt es, mangeln, verbraucht werden, verlohren gehen.

Abgekehrter Bergmann, (Bergwerk) ein Bergmann, der feirig iſt, oder keine Arbeit hat.

Abgekettelt, abketteln, (Strumpfwirker) wenn die Zwickeltheile fertig gewirkt ſind, und der Würker ſie abnehmen will, ſo macht er zum Beſchluß lange Maſchen, zieht alsdenn mit der **Kettelnadel** immer eine Maſche durch die andere, wodurch alle Maſchen beveſtiget werden, damit das Gewebe nicht aufgehet, wenn es von den Nadeln abgenommen wird.

Abgekneipt, ſ. **Abgekröſelt.**

Abgekochte Speiſen, (Koch) ſolche Speiſen, die gehörigermaßen abgeſotten und abgewürzt ſind, aber bis zum wirklichen Anrichten noch bey Seite geſetzt werden, bis man ſie entweder aufwärmet, oder mit einer Brühe völlig zubereitet und anrichtet. Man verſtehet hierunter auch im weitläuftigern Verſtande alles, was gehörig gar gekocht iſt.

Abgekröſcht, abgekräſcht, (Buchdrucker) das Leinöl reinigen, ſo man zu Firniß kocht, um daraus die Druckfarbe zu bereiten. Wenn nämlich das Leinöl anfängt ſtark zu ſieden, hält man nach und nach ſo lange ein Stück Brod hinein, bis ſolches völlig ſchwarz, einer Kohle gleich, gebrannt iſt. Dieſes reiniget das Leinöl und machet es klar.

Abgekröſelt, abgekneipt, (Glaſer) iſt das nemliche, was abfügen iſt. (ſ. dieſes) Führt den Namen von dem **Kröſeleiſen.**

Abgekürzter Kegel, ſ. **Kegel.**

Abgemeiſelt, iſt bey den Bergleuten ſoviel als abgenutzt.

Abgenutzte Lohe, Fr. Baurre (Lohgerber) diejenige Lohe, die ſchon in der Grube gebraucht worden, und folglich ihre beſte Kraft verlohren hat.

Abgepinnt, abpinnen, (Klempner) wenn der Profeſſioniſt einen Stab an den Rand einer verfertigten Arbeit ſchlägt, und ſolchen austreibet. Solches geſchiehet erſt mit einem hölzernen Hammer, und hernach mit dem kleinen **Sieckhammer** auf dem Polirſtock.

Abgeplätzt, ſ. **abplätzen.**

Abgerben, ſ. **gerben.**

Abgerichtet, (Büchſenſchäfter) wenn das rohe Schaftholz nach dem **Schaftmodell** ülle**r**all abgemeſſen und eingerichtet wird.

Abgeſchwitzt, (Gerber) wenn das Leder mit Salz gebeizt iſt, damit die Haare abgehen.

Abgeſeſſen, Loßgeſeſſen heißt, wenn das Tuch durch den Tuchbereiter von den Rähmen abgenommen wird.

Abgeſetzt, briſée, quittée (Kupferſtecher) ein Stich, der nicht die ordentliche Länge und Weite hat. Abgeſetzte und abgebrochene Stiche werden im Arbeiten erfordert, wo die Abſätze merklich angedeutet werden müſſen.

Abgeſetzt, (Seidenwürker) wenn figürliche Stellen in den geblümten Zeugen, z. B. Rauten durch eine andere Figur unterbrochen, und durch den Einſchlagfaden von dem Grunde abgeſondert werden.

Abgeſetzte Gebürge, (Bergwerk) eine Reihe Berge, deren Bergart nicht einerley iſt, und die in verſchiedenen Bergarten ſich ſenkrecht unterſcheiden, oder doch in einer hiervon nicht ſehr verſchiedenen Linie.

Abgeſondertes Kornet, (Orgelbauer) eine Stimme, die zum Echo in der Orgel dienet, und deswegen von den übrigen Stimmen abgeſondert, und hinter die Orgel geſetzt wird, daß der Klang gleichſam wie von ferne als ein Echo klinge. Man nimmt auch bisweilen zu einem ſolchen Echo ein beſonderes Klavier.

Digitized by Google

Abgeſpreitzt, abgeſtückt, (Bergwerk) wenn der Schacht einen neuen Schrot bekommt. (ſ. Schrot)

Abgeſtanden, (Fiſcher) Fiſche, die im Waſſer aufgehört haben zu leben.

Abgeſtanden, (Gärtner) Bäume, die verdorben ſind.

Abgeſtanden ſagt man von Wein und Bier, das nicht mehr zu gebrauchen iſt, wie denn aus einem abgeſtandenen Wein nicht einmal mehr Eſſig zu machen iſt.

Abgeſtorbene Beitze heißt die erſte Beitze, welche bey den Lohgerbern gebraucht wird, um darinn die gewäſſerten und geweichten Häute zu tauchen. Solches geſchiehet des Tages dreymal, des Morgens, Mittags und des Abends. Dieſe Beitze wird gemacht von reinem Waſſer und abgenutzter Lohe.

Abgeſtoßen, (Lederarbeiter) dem enthaarten Leder die Narben abſtoßen, (ſ. auch abnarben)

Abgeſtückt, ſ. Abgeſpreitzt.

Abgewärmt, abgeädt, (Bergwerk) wenn in dem Probierofen die Kapellen beym Probieren wohl abgewärmet worden, damit das Werk, wenn es auf eine kalte Kapelle geſetzt wird, nicht ſprühet, das Silber verlohren geht; und die Probe falſch wird. (ſ. Abätmen)

Abgewechſelt, (Zimmermann) wenn man in einem Saal ein Paar Balken abbrechen muß, indem man ſie nicht der Länge nach unterziehen kann, ſondern jeden in zwey abgeſonderten Theilen anbringen muß. (ſ. auch Stichbalken.)

Abgewehren, (Bergwerk) wenn einem Gewerk der Kur oder Berggantheil ab- und dem andern zugewehret oder zugeſchrieben wird, welches durch den Gegenſchreiber geſchehen muß.

Abgewehrzettel, Gewehrſchein iſt der Beſcheinigungszettel über verkaufte Kure.

Abgezogen, (Böttcher) wenn mit dem Schrot- und Schlichthobel die Boden und Stäbe behobelt und glatt gemacht werden.

Abgezogen, Abzieben, Abtreiben, (Diſtillateur) Man nennt den Brantwein, welcher nach dem Brennen über Gewürze noch einmal übergelaſſen wird, abgezogen, auch wenn der Lutter noch einmal durch die Blaſe und Kühlfaß gelaſſen wird.

Abgezogen, (Kupferſchmid) wenn zwey Kupferbleche vereiniget werden ſollen, ſo werden die beyden Ränder, welche auf einander ſtoßen ſollen, verdünnt und mit dem Hammer und der Feile abgeſchärft, daß ſie genau zuſammen ſchließen. (ſ. auch abziehen)

Abgezogen, (Tuchmacher) wenn der Weber ein feines Farbentuch webet, muß er alle Mittage das fertige Tuch von dem Unterbaum abwickeln, und ſolches auf eine neben dem Stuhl ſtehende Leiter oder Rahmen legen, damit der naſſe Einſchlag trockne, und das Tuch keine Moderflecke oder Stockflecke bekomme, welches geſchehen würde, wenn das Tuch lange zuſammen gerollt auf dem Baum verbliebe. Denn es erhitzet ſich und ſtocket.

Abgieſſen, ſ. Abguß.

Abglätten, (Buchbinder) wenn derſelbe ſowohl den Rücken eines Buches, als auch den Deckel und den Schnitt, er ſey vergoldet oder gefärbt, glättet. Der Schnitt, z. B. wird, wenn er vergoldet iſt, mit einem Wolfszahn geglättet. Er beſtreicht oder bedrückt nämlich den vergoldeten und trocken gewordenen Schnitt mit einer etwas fettigen Hand überall, alsdenn wird mit dem Wolfszahn der Schnitt gerieben, und dadurch geglättet. Es verſtehet ſich von ſelbſten, daß der Schnitt veſt zuſammen gehalten werden muß, wenn dieſe Arbeit verrichtet wird. Das Glätten mit dem Wolfszahn geſchiehet fünfmal, immer eines ums andere nach der Breite und Länge des Schnitts. Die erſten viermal ſtark, das letztemal aber nur gelinde, damit die Streifen von dem ſtarken Poliren vertrieben werden. Nach dem Glätten mit dem Wolfszahn wird der Schnitt mit einem ſaubern ſanften Tuch abgerieben, und ihm dadurch der völlige Glanz mitgetheilet. Deckel und Rücken werden mit einem warm gemachten Polirkolben geglättet. Die Deckel müſſen bey dieſem Glätten recht ſehr trocken, der Glätt- oder Polirkolben aber nicht zu warm und recht gut rein ſeyn. Mit dieſem fährt man auf dem Deckel auf und nieder. Wenn bey dieſem Verfahren der Kolben ſtocket d. i. nicht gut fortgehen will, ſo darf man nur mit etwas rauches, z. B. mit der Mütze über den Deckel fahren, ſo wird der Kolben gleich beſſer gehen, und ſeine Dienſte verrichten.

Abgleichen, (Blechhammer) die zweyte Arbeit bey der Verfertigung des Eiſenblechs. Es erhält nämlich ein trockenes Feuer, und werden hiezu büchene Kohlen genommen, welche recht trocken heitzen. Es bekommt bey dieſer Arbeit an jedem Ende ein Feuer, und wird bis zur Hälfte ausgebreitet; oder zur Hälfte dünn geſchlagen.

Abgleichen, (Kleinuhrmacher) wenn die Schnecke einer Federuhr mit der Feder im Zuſammenhang erforſcht oder unterſucht wird, ob die Feder überall gleich ſtark iſt, und ob dieſe zur Schnecke ſich paßt. Hierzu bedient er ſich einer ſtählernen Stange, die Abgleichſtange genannt, indem er den Zapfen des Federhauſes in eine Hülſe der Stange beveſtiget. Die Stange hat ein Gewicht, welches ſich auf derſelben mit ſeiner Hülſe verſchieben, und mit einer Schraube beveſtigen läßt. Der Uhrmacher ſetzt das Federhaus mit der Feder und der Schnecke zwiſchen die beyden Boden der Uhr an ihrem Ort, und vereiniget beyde Stücke mit der Kette. Auf dem Zapfen des Federhauſes beveſtiget er, wie gedacht, nach der Größe des Zapfens eine oder die andere Hülſe der Stange (ſ. Abgleichungsſtange,) und verſchiebt das Gewicht ſolange auf der Stange, bis dieſes Gewicht mit der Kraft der Feder im Federhauſe das Gleichgewicht hält. Er giebt ferner der Abgleichſtange völlig eine horizontale Lage, drehet die Boden der Uhr mit der Schnecke und dem Federhauſe um, und ziehet auf dieſe Art die Uhr auf. Behält die Abgleichſtange, ohne zu wanken, ihre horizontale Lage, ſo hebt die Schnecke den ungleichen Zug der Feder, und ſie iſt ohne alle Verbeſſerung richtig. Steigt aber die Abgleichſtange in die Höhe, z. B. gerade alsdenn, wenn ſich die Kette um den zweyten Umgang der Schnecke windet, ſo iſt dieß ein Zeichen, daß die

Feder

Digitized by Google

Feder in dieſem Umgange der Schnecke zu ſtark zieht, und daß der Umgang etwas kleiner ſeyn ſollte. Sinkt aber die Stange, z. B. in dem dritten Umgange der Schnecke, ſo zeigt dieß an, daß die Feder hier zu ſchwach zieht, und der Uhrmacher muß dieſen Fehler verbeſſern. Iſt der Fehler in beyden Fällen nur geringe, ſo kann ſolches durch die Schraube ohne Ende gehoben werden, indem mit derſelben das innere Ende der Feder genöthiget wird, daß es ſich dicht an das Federhaus anlegt. Hierdurch wird die Feder kürzer, wodurch ſie verhindert wird, nicht ſo ſtark in den oberſten Windungen zu ziehen. Wirket ſie aber in den unterſten Windungen zu ſtark, ſo läßt man ſie mit der Schraube ohne Ende etwas nach, und ſo auch umgekehrt. Iſt der Fehler bey der Schnecke aber merklich, ſo kann er nur durch die Feile gehoben werden. In dieſem Fall muß, wenn die Abgleichſtange ſteiget, indem die Kette z. B. ſich um den zweyten Umgang der Schnecke windet, von dieſem Umgange mit der Feile etwas abgenommen werden; ſinkt ſie aber hier, ſo muß der Umfang des erſten Umganges mit der Feile vermindert werden. So muß der Uhrmacher bey allen Umgängen der Schnecke verfahren und abgleichen.

Abgleichſtange, (Uhrmacher) iſt das Inſtrument, womit die im vorigen Artikel beſchriebene Abgleichung verrichtet wird. Es iſt eine kleine ſtählerne Stange, die an einem Ende unter und über ſich eine Hülſe hat, welche in der Mitte von einander geſchnitten ſind. Die beyden Hälften jeder Hülſe laſſen ſich mit einer Schraube zuſammen ziehen, und eine kleine Stahlfeder in jeder Hülſe preſſet ſie im erforderlichen Fall von einander. Die eine Hülſe hat eine große, die andere aber eine kleine Oeffnung. Auf der Stange läßt ſich eine Hülſe mit einem kleinen Gewicht verſchieben, und mit einer Schraube beveſtigen. Nach der Stärke des Zapfens auf dem Federhauſe wird eine oder die andere der vorderſten beyden Hülſen der Stange auf dem Zapfen beveſtiget, und die Abgleichung, wie oben gedacht, bewerkſtelliget. Die Abbildung ſ. in Sprengels Handwerken VIII. Sammlung 35 Seite Tab. I. Fig. XIII.

Abglüen, ſ. **Ausglüen**.

Abgraſen, (Landwirthſchaft) wird von dem Vieh gebrauchet, wenn es das Graß einer Hütung verzehret, oder verzehret hat.

Abguß, abgießen, (Metallarbeiter und Modellirer) das Gießen ſelbſt, oder auch der unförmliche gegoſſene Körper, der nun weiter bearbeitet werden muß. (ſ. gießen.)

Abhaaren, (Gerber) diejenige Arbeit, da von den Fellen der Thiere die Haare abgeſtoßen werden.

Abhalſen, (Jäger) den Leithund nach geendigtem Beſuch in den Zwinger führen, und das Hängſeil nebſt der Halſe abnehmen.

Abhalten, (Schiffahrt) das Schiff auf der Farth alſo ſteueren, daß es mehr von dem Winde abgehet, und ihn in den Rücken bekommet, woraus die Redensart entſtanden: **Dicht am Winde ſegeln, und nachdem man denſelben gewonnen, von ihm abgehalten.**

Abhang, die ſchräg ablaufende oder ſinkende Seite eines Berges, Ganges, Platzes, oder auch ganzen Gartens. Wenn ſolcher almählich und unvermerkt abſinket, ſo heißt er ein **gelinder Abhang**, wenn er aber ſehr ſchräg abläuft, ſo nennt man es auch einen **ſtarken Abhang**. So hat der Wall an einer Veſtung einen gelinden oder ſtarken Abhang, (ſ. auch Abdachung.)

Abhangen, (Bergbau) die Bälge, ſo von der Radewelle bewegt werden, losmachen, daß ſie nicht mehr ſpielen oder blaſen.

Abhangende Platte, ſ. **Kranzleiſte**.

Abhärten, ſ. **härten**.

Abhaſpeln, ſ. **haſpeln**.

Abhauben, ſ. **abkappen**.

Abhauen, fällen, (Forſtweſen) Bäume mit der Axt umhauen, ſtrecken.

Abhauen, abſchneiden, (Jäger) wird von dem Biber geſagt, wenn er etwas von einem Baum abbeißt.

Abhäuten, (Jäger) einen Bären auswürken.

Abhäuten, (Köche) die Haut abziehen.

Abhauung, (Bergwerk) nennt man in den Schieferbrüchen, abgeſchlagene Stücke vom Felſen. Man fängt eine Abhauung auf einem Theil des Steinbruchs oft von vorne wieder an, welchen man verſäumt oder ſtehen lieſ.

Abhebekiſte, ſ. **Abhubkiſte**.

Abheben, (Hüttenwerk) das geringe Erz, ſo im Kaſter bleibt, wegſchaffen.

Abhetzen, (Jägerey) einen Hund auf der Jagd abmatten, oder auch ein Wildpret, ſo daß das Fleiſch des letztern zum Eſſen untauglich iſt.

Abhobeln, ſ. **hobeln**.

Abhobeln, (Weißgerber) diejenige Arbeit, da die Kalbfelle und Ziegenfelle, woraus man rauchſchwarzes Leder machen will, auf der Aasſeite mit einem Inſtrument, welches **Schlichtmond** heißt, (ſ. unten) ſo genau wie möglich geſchlichtet, oder verglichen werden, damit die ſchwarze Farbe, welche aufgetragen werden ſoll, beſſer einziehen kann. Der Gerber ſpannet das Fell in einen Rahm, und ſtreichet ſolches mit der ſtumpfen Schneide des Schlichtmonds ab, (ſ. ſchlichten.)

Abholen, (Kattundrucker) wenn man nach dem Drucken des Kattuns das Gummi und die Stärke, ſo ſich in der Druckfarbe befindet, in Waſſer mit Weitzenkley ausſtechet, indem man bey zwey Stunden lang den Kattun durch das kochende Kleywaſſer auf einer Winde beſtändig durchziehet, und hernach am Fluſſe klopfet, und gut ausſpület.

Abholzen, (Förſter) das auf einem Gehau befindliche Holz abhauen, (ſ. auch abbauen.)

Abholzig, abſchüſſig, (Förſter) ein Baum, der über dem Stamm gleich zu dünn ausfällt, und daher zu Bauholz unbrauchbar iſt.

Abhub, (Bergwerk) wenn die Unart oder leichte Materie, welche in der Wäſche von den Erzen, ſo über dem Sieb durch das Waſſer geſetzt werden, abgehoben wird.

Abhubkiſte, Abhebekiſte, (Hüttenwerk) ein eiſernes oder hölzernes Werkzeug, gleich einem halben Mond, womit

Digitized by Google

mit beym Abhub in der Setzwäſche das geringe oben abgenommen wird.

Abhüten, hat mit Abgraſen einerley Bedeutung, (ſ. Abgraſen.)

Abhütten, ſ. Abköhlen.

Abjagen, Abſchießen, End- oder Ausjagen, ausſchießen, (Jäger) wenn bey dem Beſtätigungsjagen das mit dem Jagdzeuge eingeſtellte Wildpret zu Ende der Jagd gefangen oder gefallet wird.

Abjagensflügel, (Jäger) ein durch ein Gehölz gehauener Weg, welcher nach dem Lauf zugeht, und der alſo nach dem Verhaltniß gehauen wird, wie das Jagen angeſtellet wird.

Abkämmen, (Kriegskunſt) den obern Theil eines Walles, der Kamm heißet, abſchießen, (ſ. auch Kämmen.)

Abkämpfen, (Jäger) wenn ein Hirſch oder Auerhahn in der Brunſtzeit einen andern von einem Weibchen wegtreibt.

Abkappen, abhauben, (Falkenir) wenn dem abgerichteten Falken die lederne Kappe, welche ihm über dem Kopf beym Abrichten gezogen war, wieder herunter genommen wird.

Abkehlen, (Schlächter) heißt ſchlachten.

Abkehren, (Bergwerk) wenn ein Arbeiter in demſelben nicht mehr arbeiten will, und ſolches dem Steiger aufſaget; und wenn derſelben hierauf entlaſſen wird, und einen **Abkehrzettel** erhält. Es heißt alsdenn auch von einer Grube abkehren.

Abkehren, heißt auch alles Erz dergeſtalt wegnehmen, daß die Nachkommen nichts finden.

Abkehren, (Zinnhütte) wenn man Geſtübe neben dem klaren Zinnſtein, welches das Gebläſe über ſich in die Geſtübekammer getrieben, wieder ab- und zuſammen in den Ofen kehret, ſo weit es ein Schmelzgaſt in eines andern Hütte berechtiget iſt.

Abkehrſchein, ſ. Abkehrzettel.

Abkehrzettel, Abkehrſchein, (Bergwerk) der Abſchied oder geſchriebene Schein, den ein aus der Arbeit gehender Bergmann erhält, wenn er nicht mehr arbeiten will, oder aber auch nicht mehr in Arbeit verlangt wird.

Abkeltern, ſ. **Keltern**.

Abketteln, ſ. Abgekettelt.

Abkimmen, (Böttcher) die alte beſchädigte Kimme der Tauben, worinnen der Boden eines Gefäßes z. B. eines Bottichs beveſtiget iſt, abſchneiden, und in die Dauben neue Kimmen ſchlagen, wodurch der Boden höher gerückt, und das Gefäß kleiner wird, (ſ. Kimme.)

Abklären, (Zuckerſiederey) den Zucker abſchäumen.

Abklärwaſſer, (Lichtzieher) dasjenige Waſſer, welches bey dem Schmelzen des Talgs in den Keſſel gegoſſen wird, damit der geſchmolzene Talg bey dem Schmelzen nicht den Boden des Keſſels berühre, anbrenne, und dadurch braun werde. Sie nennen ſolches auch die **Kläre**, le Filet.

Abklatſchen, (Formſchneider) wenn man Leiſten oder Stöcke des Buchdruckers in Bley abgießet. Man ſteckt nämlich den Holzſchnitt bis etwas über den erhabenen geſchnittenen Figuren in flüßiges Bley, und läßt ſolchen, bis zum Erkalten des Bleyes darinne ſtecken. Hernach nimmt man ihn heraus, und es iſt nun die Matrize oder Form des Holzſchnittes. Hernach beſtreuet man dieſe bleyerne Matrize mit fein zerriebener Kreide, oder beräuchert ſie mit einem Kienbrand, und gießt hernach flüßiges Bley in dieſe Form. Die Kreide oder der Ruß verhindert die Vereinigung beyder Bleymaßen, und der Bleyguß bildet den Holzſchnitt mit erhabenen Figuren, womit gedruckt wird.

Abklöhren, Abziehen, (Färber) aus einem bereits gefärbten Zeuge, deſſen Farbe verſchoſſen iſt, dieſe herausziehen, um ſelbigen mit einer andern Farbe färben zu können.

Abklopfeiſen, (Glashütte) ein Fuß langes Eiſen, anderthalb Zoll breit, und einen Zoll ſtark, mit einem runden Griffe verſehen. Mit dieſem werden die Pfeifen abgeklopft, gedengelt, (ſ. dengeln,) und gerichtet.

Abklopfkaſten, (Glashütte) in welchem die Näbel (Abklopfnäbel) oder die übergebliebenen Stücken Glas, die an den Pfeifen beym blaſen ſitzen geblieben ſind, abgeklopft werden. Es iſt ein länglich viereckigter hölzerner Kaſten, der von allen Seiten verſperret iſt, außer daß er auf der einen langen Seite eine zirkelmäßige Oeffnung oder einen Ausſchnitt hat, in welche die abgeklopften Abklopfnäbel von dem Einträger geſchmiſſen werden. In der Oeffnung liegt ein Holz, und auf ſelbigen ein Stein, worauf abgeklopft wird.

Abklopfnäbel, (Glashütte) die Ueberbleibſel vom Glas, welche an der Pfeife, womit das Glas geblaſen oder gepuſtet wird, ſitzen geblieben ſind. Sie werden mit dem Abklopfeiſen in den Abklopfkaſten, (ſ. beyde) abgeſchlagen, und wieder zum Schmelzen in die Häfen hinein gethan.

Abklopfſtein, (Glashütte) iſt ein gegoſſenes Eiſen, und hat die Geſtalt eines Backſteines. Er liegt vorne im Abklopfkaſten auf einem Holze, und es werden die Pfeifen darauf abgeklopft, ſ. auch Abklopfkaſten.

Abknapſen, (Bergwerk) wenn mit dem Fäuſtel etwas weniges von dem Erz abgeſchlagen wird.

Abknattern, (Huttenwerk) eine Verrichtung bey einigen Metallen und Mineralien, die über Kolen ſo lange mit Kochſalz geröſtet werden, bis es nicht mehr knattert oder praſſelt.

Abkneipen, mit einer Kneipzange Draht, Blech, u. ſ. w. abnehmen.

Abknicken, (Jäger) 1) Ein Rothwild mit dem Genickfang, und ein Geflügel mit einer Feder tödten. 2) Wenn ein Wild beym Jagen todt nieder fällt.

Abkochen, (Küche) gar kochen oder ſieden. Es heißt auch in der Färberey, die Farbenbrühe kochen.

Abköhlen oder **Abhütten**, eine Zeche **Dunkel** oder **Türkel hauen** heißt, wenn man die Stroßen und Bergveſten in den Bergwerken heraus hauet, die Schächte und Strecken nicht mit der nöthigen Zimmerung verſiehet, ſondern alles zu Bruch und Sumpf gehen läßt.

Abköpfen, Fr. *Etronconner*, (Gärtner) den Gipfel eines Baums gänzlich abhauen, daß er einem bloßen Stum-

mel

Digitized by Google

mel ähnlich ſieht. Dieſes geſchiehet, wenn man auf den Bäumen entweder pfropfen will, oder wenn man ſiebet, daß die meiſten Aeſte der Krone abzuſterben anfangen, und ſoglich der Baum beſſer fortkommen werde, wenn ihm das Holz benommen wird.

Abköpfer, Fr. Décoleur (Fiſchfang) ſo wird derjenige Bootsknecht auf ſolchen Schiffen genennt, die auf den Stockfiſchfang ausgehen, deſſen Verrichtung darinn beſtehet, den Stockfiſchen, ſo bald ſie gefangen werden, den Kopf abzuſchneiden.

Abkolben, ſ. Köpfen.

Akommendes, ſ. Abkommens.

Apkommens, Abkomniß, Abkommendes von einem Gang, (Bergwerk) wenn ein Trumm (ſchmaler Gang) von dem Hauptgange ab- und entweder ins hangende oder liegende übergehet.

Abkomniß, ſ. Abkommens.

Abkratzen, ſ. Zäckeln.

Abkrauten, (Winzer) die Weinberge von dem überflüßigen Unkraut reinigen oder ausgäten, damit ſolches nicht dem Weinſtock ſeinen Saft entziehe. Dieſes geſchiehet zu drey verſchiedenen Malen, und man ſucht dabey das Unkraut mit der Wurzel auszuziehen, wobey man mit der Hacke das Erdreich auflockert, damit der Regen deſto beſſer einziehe.

Abkröſchen, ſ. abgekröſcht.

Abkühlen, (Hüttenwerk) wenn der Silberblick abgetrieben, und nach abgelaſſenem Gebläſe nicht mehr flüßig, ſondern nur noch auf der Oberfläche glüend iſt, ſo wird er mit laulichtem Waſſer, ſo man auf denſelben gießt, ſtehend gemacht, daß man ihn aus dem Heerd nehmen kann.

Abkühlfaß, ſ. Kühlfaß.

Abkühlrinne, Silberrinne, (Bergwerk) eine lange hölzerne Rinne, die nach Verblickung des Silbers durch das Spierloch auf den Treibheerd gehoben wird, um hierinn Waſſer, ſo von den heißen Schlacken erwärmet iſt, auf den Blick zu leiten, dieſen hierdurch gemächlich abzukühlen. (ſ. Abkühlen.)

Abkürzſäge, iſt eine kleine kurze Säge, womit der Engliſche Stuhlmacher die Zapfen und andere kleine Stücke vorſchneidet.

Ablactiren, Abſäugeln, Abſäugen, (Gärtner) wenn durch die Annäherung zweyer Bäume gepfropfet wird. Fr. Greffer en approche, auch Greffer en oreille de lievre.

Abladen, wenn ein Ablader Ballen und andere Waaren von einem Wagen abträgt.

Ablanden, wenn ein Schiff vom Lande abſegelt.

Ablängen, (Bergbau) nach der Länge bauen.

Ablaque, perlfarbne Ardaſſiner Seide, ſo über Smyrna kommt.

Ablaß, oder, **Wüſtgerinne, Feilfluder, Freyarche**, (Mühlenbau) die Schleuſe, durch welche das überflüßige Waſſer vor dem Fludern (ſ. dieſes) auf die Seite geſchafft wird. Diß geſchiehet durch das Aufziehen eines großen Schutzbretts, welches mittelſt einer Kette, die ſich um eine Welle windet, bewerkſtelliget wird. Brauchet der Müller mehr Waſſer, ſo wird das Schutzbrett um ſo viel hinabgelaſſen, damit es ihm das benöthigte Waſſer wieder verſchaffe.

Ablaß, (Waſſerbau) wird der niedrigſte Ort in einem Teiche genannt, wohin das Waſſer aus allen anliegenden Oertern zufließet, und daher vermittelſt einer durch den Damm gelegten eichenen Rinne, und eines darauf geſetzten Schlägels, Zapfens, oder andern Ständers nach Gefallen abgelaſſen werden kann. In großen Teichen hat man entweder mehrere oder aber außerordentlich große Abläſſe mit gemauerten Durchgängen, welche mit ſtarken Vorſatzgattern und Schutzbrettern verſehen ſind. In Bergwerken heißt Ablaß ein Graben (Röſche,) wodurch das Salzwaſſer aus der Grube geführet wird.

Ablaſſen, Stechen, (Hüttenwerk) heißt auf den Floßofen in Ungarn, wenn das Eiſen genug geſchmelzen, und aus dem Ofen abflieſſen ſoll. Dieſe Arbeit hat von einer doppelten Beſchäftigung auch ihren zwiefachen Namen erhalten. Denn wenn das flüſſige Metall abgelaſſen werden ſoll, alsdenn wird in den Schopp (ſ. Schopp) mit dem Sticheiſen geſtochen, um den Abfluß zu veranſtalten, daher der Name Stechen entſtanden. Das Ablaſſen muß weder zu früh noch zu ſpät vorgenommen werden, weil beydes ſchädlich iſt. Nachdem man nach ſchweren oder geringen Floſſen trachtet, mithin mehr oder wenigere Haufen zuſammen kommen läßt; nachdem wird auch mit dem Ablaſſen verfahren. Wenn abgelaſſen werden ſoll, und der Tiegel vorher ſchon gut und eben zubereitet ſind, damit der Floſſen an einer Seite nicht dicker, als an der andern werde, wird von dem Müllner der Geſtübebatzen oder Klumpen, und vom Grodler die Sinter- oder Schlackenkrüke in Bereitſchaft gehalten. Alsdenn ſtößt der Plaär mit der eiſernen Stange unten an den Schopp durch den Leim, und läßt durch dieſe Oeffnung Eiſen und Schlacken heraus auf den Tiegel fließen. Die Oeffnung muß aber ſogleich mit dem Geſtübebatzen wieder verſperrt, und verſchoppet werden. Wenn ſich über eine Weile Eiſen und Sinter geſchieden haben, und das erſte ſeiner Schwere nach ſich zu Boden geſetzt hat, letzteres aber oben aufſchwimmet; ſo wird der Sinter mit Waſſer begoſſen, und hierauf vermittelſt der eiſernen Krücke vom Floſſen oder Eiſen herab gezogen. Den Floſſen aber läßt man 1½ Stunden im Tiegel langſam auskühlen, und hebt ihn, vermittelſt eines darzu beſtimmten Ziehhaſpels, ſodenn auf die Seite. Den Unterſcheid der trockenen, ſpröden, weichen oder mittlern Beſchaffenheit bemerkt man noch beym Ablaſſen im Fluß, ſo bald es aus dem Tiegel heraus kommt, oder hernach im Bruch, wenn es kalt iſt. Das Eiſen iſt gemeiniglich ſpröde, wenn es durch die kleinſte Oeffnung des Schopps ſehr leicht flüſſig und dünn hervor kommt, wenigen Sinter bey ſich hat, nach deſſen Abzug noch nicht ſtocket, und an der Oberfläche ſchwarze Flecke bekommt. Dieſe Flecke ſind nichts anders, als durch die heftige Aufwallung des Eiſens entſtandene Blaſen. Weich iſt es, wenn das Eiſen ſchwer und zäh abfließet, häufiger zäher Sinter mit kommt, und manchmal nicht die ganze Maſſe

Digitized by Google

von den zuſammen geſchmolzenen Kübeln auf das Floſſenbett nimmt. Dem Bruch nach werden die Floſſen überhaupt in drey Klaſſen eingetheilet, als in den **weichen**, **ſpröden**, und in den **Mittelzeug** oder **Mailer**. (ſ. dieſe Wörter) Dieſe Art und Benennung bey dem Stechen oder Ablaſſen iſt nur auf den ungariſchen und den ſteyermärkſchen Hütten gebräuchlich, auf dem Harz und andern deutſchen Hütten iſt das verfahren anders. (ſ. davon an ſeinem Ort)

Ablaſſen, (Waſſerbau) wenn man das Waſſer eines Teichs oder Kanals, welchen man ausfiſchen will, ablaufen läſſet, und deswegen den Schlägel oder das Vorſetzbrett eines Ständers beym Ablaß aufziehet.

Ablaſſen, (Schuſter) den Rand der angenehten Sohlen beſchneiden.

Ablaßhorn, (Schuſter) ein Stück dünnes Horn, ſo bey dem vorgedachten Ablaſſen der Sohle gegen das Oberleder gehalten wird, damit dieſes nicht von dem Meſſer verletzet werde.

Ablauben, das Laub eines Baumes abpflücken, z. B. den Maulbeerbaum ablauben oder belauben.

Ablauf, **ablaufender Leiſten**, le congé d'en haut, (Baukunſt) ein großes glattes Glied am Schaft, Kapital, Frieſe oder Karniß, welches aus einem eingebogenen Viertelkreis, der ſich entweder an ein gerades Glied, oder an den Schaft unmittelbar anſchließt, beſteht.

Ablauf der Steewen, (Schiffbau) iſt die Verlängerung des Kiels bis zu den ſenkrechten Linien, die von den Vorder- und Hinterſtrewen gezogen werden.

Ablauf des Waſſers, eine jede geneigte Fläche, worauf alſo das Waſſer vermöge ſeiner eigenen Schwere abläuft. Dieſes wird gemeiniglich bey Gebäuden unter dem Dach durch eine Dachrinne gefaſſet, ſo daß es ſich an einem Ort unter dieſer Rinne ausgießen kann.

Ablaufbank, (Blechhammer) eine eiſerne Platte mit Zacken, woran das aus der Zinnpfanne genommene verzinnte Blech angeleget wird, damit das überflüßige Zinn abläuft.

Ablaufen, (Bergbau) vermittelſt der Laufkarren oder des Hundes das Erz von einem Ort zum andern bringen. Die Waſſer laufen auf den Stolln ab, iſt an ſich verſtändlich.

Ablaufen, (Kaufmann) ſo viel als verſenden. Daher die Redensart in Briefen, wenn ſie den Abgang der Waaren ihren Freunden benachrichtigen: **Er habe die Waaren ablaufen laſſen**. Abgelaufen heißt auch ein verfallener Wechſel, deſſen Lauftage verfloſſen ſind. Er wird alsdenn ein gefallener oder abgelaufener Brief genannt, und muß von dem Inhaber bey Weigerung der Zahlung proteſtiret werden. (Proteſtiren.)

Ablaufen, das Schiff läuft ab, (Schiffbau) ſo ſagt man, wenn ein fertig gebauetes Schiff nunmehro von ſeinem Stapel, das iſt, von der Grundlage, worauf es gebauet worden, ablaufen oder heruntergebracht werden ſoll. Dieſes geſchiehet auf folgende Art. Es werden auf beyden Seiten neben dem Kiel zwey ſtarke runde Hölzer geleget, die nach hinten zu höher, als nach vorne zu liegen, und alſo ſchrege nach dem Waſſer hinein gehen. Dieſe Hölzer werden vorne bey den **Vorderſteewen** mit Seife beſchmieret. Im Waſſer liegt eine Rinne, darinn der Kiel paſſet. Soll nun das Schiff abgelaſſen werden, ſo werden die Stützen weggeſchlagen, und es wird mit Schrauben hinten bey den **Hinterſteewen** in die Höhe geſchraubet, wodurch es einen Schuß bekommt, über die vordern runden Hölzer gleitet, und ins Waſſer läuft.

Ablaufen der Leiſten, ſ. **Ablauf**.

Ablaufen laſſen, (Fechtkunſt) eine Art, gegen den Tertieſtoß auch Quart von inwendig zu pariren.

Abläufer, (Weber) diejenige Spule, die beym Scheren des Aufzugs oder der Kette zu einem Zeuge vor den übrigen ſchon abgelaufen iſt, und wieder von neuen beſpult werden muß. Man ſaget deswegen in der Werkſtätte: Spulet mir die Abläufer nach. Auch diejenigen Fehler heißen **Abläufer**, wenn ein Faden des Aufzugs in ein falſches Schaftauge, oder aus einem Gang in den andern gezogen iſt. Zuweilen entſtehen ſie auch durch falſches Treten der Schemel. Solche Abläufer werden alsdenn abgeriſſen, und an den gehörigen Ort wieder angeknüpft.

Ablaugen, Fr. decruer du fil, (Färber) die erſte Zurichtung des rohen Garns zum Färben, indem man es durch eine gute Aſchenlauge durchziehet, gut ausringet, und nachher in Flußwaſſer gut ausſpület, damit es milder zur Annehmung der Farbe wird.

Abläutern, (Bergwerk) wenn das kleine Erz durch Sieb und Raider von der Unſauberkeit befreyet, und von den Jungen hernach auf der **Klaubebühne** das gute von dem böſen abgeſondert wird.

Abläuterfaß, (Hüttenwerk) ein Gefäß, worinn die Unreinigkeit der Erze abgeſlauet (abgewaſchen) wird.

Ableeren, die Farbenbretter im Blaufarbenwerk, wenn die Dürr- oder Farbenbretter in die Trockenſtube abgehoben, und in diejenige Kammer gebracht werden, wo die Waage iſt, da denn die Farbe von den Brettern in einen Kaſten geſchüttet wird.

Ablegen, (Bergwerk) die Arbeiter verpflichten, oder auch abdanken. (ſ. auch anlegen)

Ablegen, eine **Form**, rompre une forme, diſtribuer la lettre, (Schriftſetzer) wenn von den abgedruckten Formen die Lettern oder Buchſtaben auseinander genommen, und eine jede in ihr Fach des Schriftkaſtens geleget wird.

Ablegen, (Winzer) wenn man eine wohlgewachſene junge Weinrebe im Frühjahr in die Erde verſenkt, ſo daß nur zwey Augen vorſtehen, und ſie in der Erde mit einem kleinen Haken beveſtiget. Dieſe Rebe wurzelt den Sommer über, und im November ziehet man dieſen Ableger mit Behutſamkeit heraus, und verpflanzt ihn an einen beliebigen Ort.

Ableger, ſ. **Ablegen**.

Ablegeſpan, (Buchdruckerey) iſt ein ſchmales Linial, womit der Setzer die Buchſtaben ableget.

Ablei-

Digitized by Google

Ableitungsgraben, (ſ. Außertief.)

Ablieben, abdanken, (Jägerey) Jagdhunde, ſo man abrichten will, durch Liebkoſungen von der Fährte abrufen, damit ſie lernen, ſolche wieder zu finden. Auch bereits abgerichtete Leithunde pflegt man nach der Arbeit abzulieben.

Ablohnen, z. B. einen Geſellen oder Dienſtbothen ablohnen, d. i. abdanken, gehen laſſen.

Ablörſchen, (Bergwerk) wenn der Bergmann manchmal eine halbe Fahrt tief auf einem Gang niederſinkt, und alsdenn auf dem Gang ungleiche Stroßen reißet. Der abgetiefte Raum wird ein Gelörſche genannt.

Ablöſchen, Fr. eteindre, (Eiſenarbeiter) wenn die Kolen vermittelſt der Löſchwiſche zuſammen gekehret, und mit dem Löſchwaſſer aus dem Löſchtroge begoſſen werden, um dadurch dem Eiſen mehrere Hitze zu geben. Es wird auch das glühende oder geſchmiedete Eiſen im Waſſer abgelöſcht, wenn es geſchwinde erkalten ſoll; da es ſonſt zur allmähligen Abkühlung nur hingeworfen wird, wodurch es eine größere Hammermäßigkeit oder Geſchmeidigkeit bekommt. Auch werden zuweilen andere Metalle auf dem Hüttenwerk abgelöſcht, damit ſie geſchmeidiger werden.

Ablöſchen, die Nadeln, Fr. Eteindre les Epingles, (Nadler) wenn die Nadeln nach dem Verzinnen aus dem Weinſtein kommen, in einen aufgehängten Zober (Fr. Branloire genannt) geworfen, und darinn mit Waſſer abgeſpület, und geſchüttelt werden, um ſie von dem zurückgebliebenen Weinſtein zu reinigen. In Frankreich iſt dieſes Schütteln üblich, in Deutſchland wirft man die Nadeln bloß in reines Waſſer.

Ablöſen, (Kriegskunſt) eine Schildwache von ihrem Poſten ablöſen, und dagegen eine andere hinſtellen. Ablöſen ein Geſchoß d. i. abfeuern.

Ablöſung, (Bergwerk) wenn zwiſchen der Gangart und der Maſſe des Geſteins ein leerer Raum ſich befindet.

Ablöſung des Ganges, (Bergwerk) wenn ſich der Gang vom Geſtein durch Letten, oder eine Kluft dieſer Bergart, oder anderweitig abſcheidet. Die Gänge führen meiſt an Saalbändern ein Beſteg, durch welches ſie vom Geſtein abgelöſet werden, und daher heißt es auch eine Ablöſung. Daher ſagt der Bergmann: Der Gang hat eine ſaubere Ablöſung; oder er führet einen glatten Harniſch.

Abmähen, (Landwirthſchaft) das reiſe Getreide oder Heugras zur Zeit der Aerndte mit der Senſe abhauen.

Abmahlen, (Müller) einen oder mehrere Scheffel Getreide fertig mahlen.

Abmalen, (Maler) eine Perſon in einem Gemälde nach dem Leben vorſtellen.

Abmarſchieren, wird von mehrern Soldaten oder von einem ganzen Heer geſagt, wenn ſie aufbrechen und weiter ziehen.

Abmeißeln, mit dem Meißel abſchneiden, oder abſchlagen, ſo gelegentlich bey vielen Handwerkern vorfällt.

Abmeſſen, die Ausdehnung einer Sache nach einem Längenmaaß beſtimmen, auch Körner, oder flüſſige Sachen durch ein Maaß ſchätzen.

Abmetzen, ſ. Metzen.

Abnarben, Fr. Effleurage, (Weißgerber) wenn die Narbenſeite der ſemiſchgaren Leder nach dem Walken, auf dem Schabebaum mit dem Streicheiſen ausgeſtrichen wird, um die Narben der Haarſeite wegzuſchaffen.

Abnehmen, das Gedinge, (Bergwerk) wenn die Arbeiter ihre verdungene Arbeit herausgeſchlagen, und der Geſchworne ſolches für richtig erkannt. (ſ. auch abgeben das Gedinge)

Abnehmen, heiſſet auch das Streichen eines Ganges nach der Nadel des Kompaſſes wahrnehmen.

Abnehmen, (Strumpfwürker und Stricker) wenn an ſolchen Stellen, wo der Strumpf enger und ſchmäler werden ſoll, die Maſchen vermindert werden, indem man eine Maſche in die andere ſteckt, ſoviel als nöthig iſt. Der Profeſſioniſt vereiniget nämlich immer eine benachbarte Maſche mit der andern, und vermindert hiedurch die Anzahl der Maſchen in allen folgenden Reihen, ſo lange bis die Stelle ſchmal genug iſt.

Abnehmen, ſ. Abrahmen.

Abniedten, Fr. deriver, (Schlöſſer) wenn eine Sache, die mit Niedten beveſtiget iſt, abgenommen werden ſoll, indem man den Kopf des Niedtnagels abfeilet.

Abnieſeln, (Bergwerk) ſo viel als verbrauchen oder abnutzen.

Aböden, (Forſtweſen) einen Wald durch Aushauung der Bäume öde machen.

Abpachten, die Nutzung einer Sache, z. B. eines Ackers, von dem Beſitzer gegen eine beſtimmte Abgabe übernehmen.

Abpählen, pählen, Böhlen, (Gerber) heißt in manchen Gegenden, beym Gerben die Haare von den Fellen abnehmen.

Abpelzen, ſ. Abbamſen.

Abpfählen, (Bergwerk) wenn man die, vermittelſt der Markſcheidekunſt, in den Gruben erkundete Ordnung mit gewiſſen Pfälen am Tage bemerkt.

Abpfählung, (Chauſſeebau) wenn längſt den Bankette der Chauſſeedämme kurze Pfähle, welche einen halben Schuh hoch über den eigentlichen Erddamm der Chauſſee hervorragen, eingeſchlagen werden, ſo wie auch in der Mitte des Dammes gleichfalls dergleichen Pfähle, die aber länger ſind, eingeſchlagen werden, ſo daß ſie um die Höhe von anderthalb Fuß über dem Damm vorſtehen, oder auf ſelbigen hervorragen. Sie dienen dazu, den Damm bey der Verſteinerung einzuſchränken, daß die Steine zuſammen gehalten werden. (ſ. Verſteinerung) Gemeiniglich iſt dieſe Abpfählung ſtückweiſe von Strecke zu Strecke, damit die Verſteinerung deſto beſſer werde.

Abpflügen, ſ. Abackern.

Abpicken, (Bergbau) die gedörrten Kienſtöcke behauen, und das, was nicht dran bleiben ſoll, abhauen.

Abpinnen, ſ. Abgepinnt.

Abplätzen, (Kupferhammer und Kupferſchmidt) wenn ihre Arbeit nach dem Schmieden im Waſſer abgekühlet oder abgelöſchet wird, indem man ſolche in den mit Waſſer angefüll-

angefüllten ausgehauenen Trog oder Kumm, der das Plätzfaß heißt, hineinſtecket.

Abplätzen, Anſchalen, Anſchlagen, (Förſter) wenn die verkauften Baume im Walde durch das Waldzeichen oder Waldhammer bemerkt werden, wodurch die Bäume den Käufern überlaſſen werden. In dieſem Fall bedienet ſich der Zimmermann und Böttcher, wenn ſie in den Forſten Holz kaufen, und der Kauf vollzogen iſt, des Worts abplätzen.

Abpochen, ſ. Abbreiten.

Abpöhlen, die Häute, Fr. *beuler un cuir*, (Lohgerber) wenn von der aus der Lohgrube gezogenen Haut die fleiſchigten Ueberbleibſel auf der Aasſeite, auf dem Schabebock mit dem Schabemeſſer, abgenommen werden.

Abpoſten, (Forſtweſen) mit dem Waldeiſen die Floßhölzer bezeichnen.

Abprägen, eine Münze oder ein Schauſtück ſchlagen; die Figuren, Zahlen, und Buchſtaben mit der Wippe oder Preſſe ausbilden.

Abpreſſen, (Buchbinder) wenn das Buch geheftet und geleimt iſt, ſo wird es in der Handpreſſe gepreſſet, wodurch neben dem Rücken eine Falze entſtehet, in welche ſich der Deckel des Buchs einſchließen muß. Es wird deßwegen auf jede Seite der gehefteten Materie ein Preßbrett geleget, welches mit ſeiner Kante kurz neben dem Rücken hinter den Bunden zu liegen kommt. Durch die Kante entſtehet nach dem Preſſen die Falze oder Vertiefung, woran ſich der Deckel anſchließet.

Abpreſſen, (Strumpfwürker) wenn die gemachten Maſchen auf den Nadeln des Stuhls mit der ſogenannten Nadelpreſſe mit einander vereiniget, und beveſtiget werden. Denn wenn der Faden über die Nadeln geleget iſt, und er ſich zu Maſchen vermittelſt der Platinen gebildet hat, ſo wird die Nadelpreſſe auf die Nadeln geleget, und dieſe drücket die Spitzen der Nadeln in ihre Reiſe, und verſchließet ſolchergeſtalt die unter die Biegung der Nadeln mit den Platinen gebrachte neue Reihe Maſchen. Indem nun der Würker die vorher gemachte Reihe Maſchen, welche bis zu dem Unterbleven der Nadeln zurückgetrieben war, mit dem Bauch der ſtehenden Platinen vermittelſt der Platinenſchachtel vorwärts über die geſchloſſene Nadeln bringt, ſo daß ſolche auf den Nadelſpitzen ruhen; ſo läßt er die Preſſe wieder in die Höhe gehen. Er bewegt hierauf die Schachtel noch weiter vorwärts, und ſchiebt hierdurch mit dem Bauch der ſtehenden Platinen dieſe erſte Reihe Maſchen bis zur äußerſten Biegung der Nadeln. Folglich liegen dieſe Maſchen auf den Nadelſpitzen über den Maſchen der zweyten Reihe, die in den Biegungen der Nadeln ruhet. Sobald nun der Würker noch einen ſtarken Anſchlag mit dem Bauch der ſtehenden Platinen dieſer erſten Reihe Maſchen giebt, ſo ſinken ſolche von der Biegung ab, und werfen oder ſenken ſich in die Maſchen der zweyten Reihe, die in der Biegung der Nadeln hangen. Hierdurch werden nicht nur die Maſchen verfertiget, ſondern es wird auch eine neue Reihe mit der vorhergehenden vereiniget. Desgleichen preſſet man auch bey dem Abnehmen der Maſchen aus freyer Hand mit der Schaftnadel ab, womit die Spitze derjenigen Nadel des Stuhls, wo eine Maſche abgenommen werden ſoll, in ihren Reiſ oder Einſchnitt gedruckt wird.

Abpreſſen, (Jäger) wenn Auergeflügel, Rothwild, die Knospen der Buchen, und die Spitzen der Fichten abfrißt.

Abprunſt, (Jäger) das Ende der Brunſt beym Hirſche.

Abpuffen, gebrauchen einige Lederarbeiter, wenn ſie das Abziehen der Häute ausdrücken wollen.

Abputzen, (Maurer) die Stirnwand (Fr. Façade) eines Haußes, oder auch die Wände eines Zimmers mit Kalk oder Mörtel bewerfen, dieſen glätten, und zuletzt abweißen.

Abquickbeutel, iſt ein Beutel vom guten ſemiſchen Leder oder Barchent, durch welchen bey dem Abquicken das Queckſilber gedrückt, und von dem Golde abgeſondert wird.

Abquicken, ſ. Anquicken.

Abrädeln, (Kuchenbecker und Koch) den gemangten Kuchenteig mit einem kleinen gekräuſelten Rade gerade, und ausgezackt beſchneiden.

Abraſt, (Müller) dasjenige an Schrot, Mehl oder Kleyen, ſo die Müller oben aus dem Lauf oder Rumpf wegnehmen, und ihren Mahlgäſten bey dem Mahlen entziehen, welches ſie für einen rechtmäßigen Genuß halten. Sie nennen es auch ſchlecht weg Raps oder Röps, und wollen hiemit vermuthlich anzeigen, daß ſie ſich bey dieſer Entwendung nicht lange aufhalten dürfen, ſondern eilen müſſen, damit ſolches ihre Mahlgäſte nicht gewahr werden.

Abrahmen, abnehmen, abſahnen, (Landwirthſchaft) den Rahm, Rohm oder die Sahne von der geronnenen Milch zur Butter abnehmen. Abnehmen iſt üblicher.

Abraſen. (Jägerey) Das Wild abraſet, d. i. graſet.

Abraſpeln, ſ. Raſpeln.

Abraum iſt die Erde, welche bey Sand oder Lehmgruben, Steinbrüchen, Gängen, u. ſ. w. am Tage liegt, und abgetragen werden muß, ehe man zu demjenigen, was man ſuchet, gelangen kann. Man nennt es auch Dammerde. So nennt man auch den Schutt und dergl. welches man wegſchaffen muß, wenn man auf deſſen Grund bauen will.

Abraum, (Forſtweſen) wenn im Walde ein mit Holz bewachſenes Ackerland, durch Abhauung oder Ausrottung urbar gemacht, abgeräumt, oder zur fernern Waldung unbrauchbar gemacht wird. Es heißt auch, wenn das an den Käufer überlaſſene und gefällte Holz abgeführet wird. (ſ. auch Afterſchlag.)

Abraupen, (Gärtner) Bäume durch eine Raupenſchere, und dergl. von Raupenneſtern reinigen.

Abrechling, (Landwirthſchaft) die abgebrochenen Aehren und Stürzel, welche bey dem Dreſchen abgeſchlagen werden, und bey dem Reinmachen mit dem Rechen zuſammen geharkt und verfuttert werden. Plattdeutſch, Abkehring.

Digitized by Google

Abrechte, (Tuchbereiter) die linke Seite eines feinen Tuchs.

Abrechten, (Tuchbereiter) die linke Seite der feinen Tücher aus den Haaren rauhen, oder deutlicher zu ſagen, mit den Karden die groben Haare wegkratzen. Auch nennt man Abrechten, die gewöhnlichen Tücher, wenn ſie von dem Weberſtuhl kommen, mit einer alten Kratze oder Streiche ſtreichen, damit die Knoten oder Noppen abgehen; weil dieſe ſonſt bey dem Walken mit eingewalket werden.

Abrecken, (Blechhammer) das erſte Feuer, und die erſte Ausſtreckung der Bleche. Das Feuer, worinn die Blechflammen (ſ. dieſe) hier kommen, muß ſehr ſtark ſeyn, und in Saft gehen, (ſ. Saft) denn die Eiſenſtücke müſſen recht weiß geheitzt werden. Nach dem ausheitzen wird das Blech in etwas mit dem Hammer ausgeſtreckt. (ſ. Blechſchlagen)

Abreiben, (Glaſer) wenn der erhitzte **Vergärungskolben**, wenn er ſchmutzig geworden iſt, auf dem **Löthſtein**, oder in dem **Austreibeblech**, (ſ. beydes) geſcheuert oder abgerieben wird, damit er dadurch überall mit Zinn überzogen werde.

Abreiben, (Hutmacher) wenn das grobe Haar der Hüte, welches nach dem Walken aus dem Filze hervor tritt, mit Bimſtein abgerieben wird.

Abreiben, (Maler) wenn die feinen Farben zum Illuminiren und Malen auf dem Marmor oder Reibeſtein zerrieben und gemahlen werden. Es iſt dieſes eine Arbeit, worauf beynahe das meiſte bey den Farben ankömmt, denn man kann bey dem Abreiben den Farben das Leben nehmen, man kann es ihnen aber auch erhalten, auch wohl manchmal noch mehr Lebhaftigkeit mittheilen. Man muß alſo bey dem Abreiben der Farben ſehr behutſam und reinlich umgehen. Man nimmt etwa eine Haſſelnuß groß dieſer oder jener Farbe, und reibet ſolche anfänglich trocken und gröblich ab. Alsdenn nimmt man zu dieſer gröblich abgeriebenen Farbe ſo viel Waſſer, oder andere flüſſige Körper, womit man abreiben will, bis es einem Teige ähnlich wird. Bey ſolchen Farben, die mit Waſſer abgerieben werden, bedienet man ſich eines reinen, hellen und weichen Flußwaſſers, noch beſſer des geklärten Regenwaſſers. Denn das Brunnen- oder Quellwaſſer iſt hart, und führt auch fremde Theile mit ſich, welche die Farben leichtlich verderben können. Die zu einem Teige angeriebene Farbe reibet man ſo lange, bis ſie ſehr fein, und zum Malen tüchtig iſt. Unter dem Abreiben ſelbſt ſchiebt man die Farbe mit einem hölzernen dünnen Spatel immer gegen die Mitte des Steins, damit der Läufer alle Theile gehörig zerreibe. Man muß keinen andern, als einen hölzernen Spatel gebrauchen, denn ein jeder anderer, er ſey von Eiſen, Stahl oder Meſſing, ſchwärzt die Farben. Man muß auch bey dem Abreiben der Farben die Arme nicht ſchonen, ſondern mit dem Läufer ſo geſchwinde auf dem Reibſtein herumfahren, als es nur die Kräfte verſtatten. Denn das geſchwinde Abreiben erhellt nicht nur, ſondern erhöhet bey den meiſten Farben das Leben. Will man aber wiſſen, ob die Farbe fein genug ſey, ſo nimmt man einen Pinſel, tupfet in die auf dem Reibſtein ſich befindliche Farbe, und überfähret damit den Nagel eines Fingers. Man kann darauf ſogleich erkennen, ob ſie fein genug, oder ob ſie noch körnig oder grieſicht ſey. Iſt das letztere, ſo muß ſo lange fortgerieben werden, biß man durch wiederholte Proben von der Feinheit der Farbe überzeuget iſt. Wird die Farbe während dem Reiben ein wenig trocken, ſo feuchtet man ſelbige wieder mit etwas an, nur muß man ſich in Acht nehmen, daß man ſolche nicht zu dünne mache, weil ſolches das Abreiben erſchweret, und man deſtomehr Zeit zubringen muß. Iſt die Farbe fein genug, ſo hebt man ſie mit dem Spatel von dem Reibeſtein ab, leget ſie auf einen weiſſen Bogen Papier, und trocknet ſie an einem nicht ſtaubigen Orte. Sind die Farben abgetrocknet; ſo werden ſie gemeiniglich in den Muſcheln mit Gummiwaſſer angemacht, und zum Gebrauch aufgehoben.

Abreiben, Fr. *Frotter*, die **Nadeln trocknen** Fr. Secher les epingles, (Nadler) wenn man die Nadeln nach dem Verzinnen trocknet. Die franzöſiſchen Nadler ſchütten ſolche in ein Rollfaß, oder einen Scheuerbeutel mit Kleyen oder Hechſel angefüllt, und ſchütteln und treiben ſie hierinn ſo lang, bis ſie trocken ſind. Der deutſche Nadler wirft die Nadeln dagegen in eine Mulde, mit Sägeſpänen von einem Holze, ſo nicht hartzigt iſt, angefüllt, rührt ſie hierinne beſtändig um, und trocknet ſie hierdurch, damit ſie nicht anlaufen.

Abreiſſen, ſ. Abriß.

Abreißer, (Böttcher) iſt eine Art Pfriemen, womit derſelbe die Kimmſchläge abreißet. Auch bedient ſich deſſen der Tiſchler zum Ab- oder Vorreißen, wenn er ſich einige Stellen zum Abſägen oder Ausſtämmen bemerken will.

Abreißer, **Abſteckſtock**, Fr. *Tragoir*, (Gärtner) ein großer 5 Fuß langer, an einem Ende mit Eiſen beſchlagener Stab, deſſen Spitze dreyeckigt oder platt iſt, mit welchem alle Figuren in den Luſtgärten abgeriſſen werden.

Abrichten, (Bereuter) ein Pferd auf der Reitſchule biegſam machen, daß der Hals, die Schultern und Seiten durch langes Abrichten, nebſt den andern Theilen des Leibes geſchmeidig werden, und es traben und galoppiren lernet. Einen Hund abrichten heißt bey den Jägern, ihn zur Jagd anlernen.

Abrichten, (Bergwerk) wenn der Zimmerſteiger mit dem Sperrmaaße das Bühnloch, und den Anfall der Kunſtwerke, worinn der Stempel ſteckt, richtig abmißt. Ueberhaupt heißt Abrichten oder Juſtiren, von dem franzöſiſchen Juſte, ſoviel bey manchen Handwerken, als eine Sache einrichten, und ihre Theile in einander paſſen.

Abrichten, (Buchbinder) mit dem Ausſtoßhobel die Bretter der Deckel, nach dem Format des Buchs einrichten.

Abrichten, (Eiſen- und Stabhammer) die Schienen oder Schieneiſen auf einer von Eiſen gegoſſenen Schiene nach der erforderlichen Krümmung richten, damit der Grobſchmidt dieſelben deſto eher auf die Wagenräder einbrennen, und aufſchlagen könne. Ferner heißt es auch, das Stabeiſen auf dem Abrichtſtabe völlig gleich und gerade richten.

Digitized by Google

Abrichten, (Maurer) eine Mauer oder Lage der Mauer mit der Setzwage abwiegen, daß ſolche nach dem gegebenen Maaß und Verhältniß, ihre gehörige Höhe, Dicke oder Breite erhalte, und vorzüglich überall Waſſerrecht gemauert werde.

Abrichthammer, (Eiſenhammerwerk) ein mittelmäſſiger Schmiedehammer, womit das Stabeiſen auf dem Abrichtſtock gerade gerichtet wird.

Abrichtſtock, (Eiſenhammer) ein mit Eiſen beſchlagener großer Stock oder Amboß, worauf das Stabeiſen mit dem Abrichthammer gerade gerichtet wird.

Abrichtung, (Jäger) man ſagt von einem gut abgerichteten Falken, daß er ein Vogel von guter Abrichtung ſey.

Abrindiges Brod, ſ. Abbacken.

Abriß, Abzeichen, Muſter oder Entwurf, (Deſſein, Projet.) iſt die Abbildung einer Sache, und wird in der Baukunſt, Malerey, und Stickerey gebraucht, da man entweder auf Pergament, Leinewand oder Papier den verlangten Gegenſtand mit der Reißkole, Reißbley oder Dinte zeichnet, welches denn eigentlich nur ein Abriß oder Abzeichnung genannt werden kann. Macht man aber nach ſeinen eigenen Ideen ſolchen Riß, ſo kann ſolches ein Entwurf genannt werden. Man giebt aber dem Abriß nach Verſchiedenheit der Künſtler, und des Gebrauchs verſchiedene Namen; und er wird bald Riß, bald Modell, Patrone und dergl. genennt, welches man an ſeinem Orte nachſehen kann.

Abrohani eine Art Neſſeltuch oder Kattun, der aus Indien, beſonders aus Bengala kommt.

Abrollen, (Buchbinder) iſt das, was Abſtempeln iſt, da nämlich die Deckel der Bücher, die mit Schweinsleder überzogen ſind, mit Figuren ausgezieret werden. Bey dem Abſtempeln geſchiehet dieſes mit Stempeln, hier aber mit Rollen, welche auf ihrer Oberfläche Verzierungen haben. Der Vortheil des Abrollens, den es vor dem Abſtempeln hat, beſtehet darinn, daß man mit der Rolle nach der ganzen Länge oder Breite die Verzierung mit einmal ausdrucken kann, indem man mit der warm gemachten Rolle von einem Ende des Buchs zum andern fähret, und abdrucket. Dagegen muß mit dem Stempel Stelle vor Stelle ausgedruckt werden. (ſ. Stempeln)

Abrücken, (Mühlenbau) wenn bey den Panſtermühlen die Trillinge von den Stirnrädern abgerücket werden, indem eine oder die andere Mühle ſtille ſtehen ſoll.

Abrunden, (Edelgeſteinſchneider) wenn man den edlen Steinen die erſte Grundlage auf der kupfernen, bleyernen oder zinnernen Scheibe mit Diamantboord oder Schmirgel giebet, oder die ungleichen Ecken abſchneidet, um ſie nachher brillantiren zu können, oder ihnen die Facetten zu geben.

Abrunden, (Schneider) wenn zuſammengeheſte Vorder- und Hintertheile eines Mannskleides im Zuſammenhange unten am Rande gerade beſchnitten und berundet werden, um die Gleichheit beym Faltenlegen hervorzubringen. Er leget bey dieſer Arbeit beyde Theile ausgebreitet auf den Tiſch, und mit dem Maaße fähret er nach einem Zirkelbogen auf den Ecken unten am Rande der Theile herum, und bemerket ſich das Ueberflüſſige mit Kreide, welches er dann mit der Schere abſchneidet und vergleichet.

Abſägen, ſ. Sägen.

Abſahnen, ſ. Abrahmen.

Abſatteln, einem Pferde den Sattel abnehmen oder abſchnallen. Dieſes muß nicht gleich geſchehen, wenn das Pferd noch erhitzt iſt, ſondern das Pferd muß erſt herumgeführet werden, daß es ſich genugſam abkühlet. Nach dem Abſatteln muß es wohl abgerieben, abgetrocknet, oder mit einer Frießdecke beleget werden.

Abſatz, (Baukunſt) die Glieder des Säulenfußes zwiſchen dem Grundſtein und dem Würfel, oder die Leiſten insgeſammt, womit der Fuß des Säulenſtuhles zugeſpitzt gegen den Würfel zuläuft.

Abſatz oder Abtritt eines Ganges, (Bergwerk) wenn ein Gang von ſeinem Streichen abſetzet, und aus dem hangenden ins liegende fällt, oder auch umgekehrt. Die Bergleute ſagen alsdenn, der Gang wirft einen Haken. Auch heißt Abſatz ein Ort im ſchmeidigen Geſteine, wo der Bergmann Bergveſte antrifft, und auf dieſe gelanget.

Abſatz, (Schuhmacher) heißt der hohe Hintertheil unter einem Schuhe, der von verſchiedenen Stücken Leder zuſammen geklebet, und dann aufgenehet iſt. Auch macht man ſolche von Holz, welche nachhero mit Leder überzogen werden.

Abſatz, (Sporer) ſo wird an einer Stange zum Zaume, unterwärts nicht weit von dem Loche oder Ringe, wo der Zügel durchgezogen wird, der gerundete, beynahe als ein halber Zirkel angebrachte Schnörkel oder Ziehraht genannt.

Abſatzdraht, (Schuhmacher) ein ſtarker Faden mit Pech geſchmiert, mit welchem der Abſatz an dem Hintertheil des Schuhes angenehet wird.

Abſatzholz, von dem Abſatzſchneider vorläufig zugeſchnittene Hölzer, zu Abſätzen unter den Schuhen, insgemein von Elſenholz, woraus der Schuſter die hölzernen Abſätze insbeſondere unter den Frauensſchuhen erforderlich zurechte ſchneidet.

Abſätzig, ſ. Abſatz.

Abſatzohrt, (Schuſter) ein großer Ohrt, oder gekrümmter Pfriem, womit die Löcher durch den Abſatz geſtochen werden, wo man ihn mit Abſatzdraht annehet. (ſ. Ohrt.)

Abſatzkuchen, (Lederthauer) ein, von kleinen Lederabgängen des Lohgerbers, in eine Form zuſammen gegoſſener und getrockneter viereckigter Kuchen, den der Lederthauer bereitet, und wovon der Schuhmacher ſchlechte Abſätze unter den Schuhen ſchneidet. Denn beſſer wird der lederne Abſatz, wenn er von verſchiedenen Stücken Leder zuſammen gekleiſtert wird.

Abſatzſchneider, heißen diejenigen Perſonen, welche die Abſatzhölzer aus dem groben ausſchneiden, der Schuhmacher aber ſchneidet ſie hernach noch beſſer zu ſeinem Gebrauch zurecht.

Abſatz-

Digitized by Google

Abſatzzwecken, Fr. clau à trois têtes, (Schuſter) lange und ſtarke Zwecken mit einem ſtarken Kopf, der ſeitwärts drey Einſchnitte hat, damit man die Zwecken bequem mit der Kneipzange ausziehen kann. Es wird hiermit der Abſatz unter Mannsſchuhen und Stiefeln in ſeiner Mitte angezwickt, und beveſtiget, wenn man ihn annehen will. (ſ. Zwecke)

Abſäubern, (Hüttenwerk) die Erzte von dem Schmand (Schlamm) reinigen. Die Handlung ſelbſt heißt die Abſäuberung.

Abſäugeln, ſ. Ablaktiren.

Abſäugen, ſ. Ableitern.

Abſchaben, ſ. Abziehen.

Abſchabſel, ſ. Abſchnittſel.

Abſchalung, ſ. Ausſchalung.

Abſchärfen, (Handſchuhmacher und Schuſter) dicke Stellen, oder den Rand des zugeſchnittenen Leders auf dem Zuſchneidebrett dünner ſchneiden.

Abſchärfen, (Metall- und Holzarbeiter) ein Stück Metall oder Holz am Umfange verdünnen.

Abſchärfmeſſer, iſt ein Meſſer, womit der Handſchuhmacher und Schuhmacher den Rand der Leder, die er zu ſeiner Arbeit zugeſchnitten hat, abſchärfet.

Abſchäumen, (Koch) von gekochten Sachen den oben ſich ſammelnden Unrath mit einem Löffel abnehmen, daß die Brühe rein und klar wird.

Abſcheidefäuſtel, ſ. Handfäuſtel.

Abſcheiden, (Bergbau) Silber und Gold durch ſcharfe Waſſer von einander abſondern. Ferner, etwas mit dem Abſcheidefäuſtel abſchlagen. Das letztere heißt auch abſtuffen.

Abſcheider, (Hüttenwerk) diejenige Perſon, ſo Gold und Silber mit Scheidewaſſer abſcheidet.

Abſcheuern, ſ. ſcheuern.

Abſchienen, (Bergbau) eine Grube abziehen, oder abmeſſen.

Abſchiener, (Bergwerk) in Ungarn der Markſcheider, der auf den Gebürgen die Abzeichnung und Ausmeſſung der Berge und Grubengebäude verrichtet.

Abſchießen, ſ. Abfeuern.

Abſchiffen, (Schiffarth) wenn ein Schiff aus dem Hafen ausläuft.

Abſchildern oder ſchildern, abmalen (Maler) eine Sache mit dem Pinſel nachmalen, abmalen. Hieher gehöret Schilderung, Schilderey.

Abſchinden, dem verreckten Vieh die Haut abziehen. Eine Verrichtung des Schinders.

Abſchirren, (Landwirthſchaft) den Pferden das Sielenzeug oder Geſchirr abnehmen.

Abſchlachten, ſ. ſchlachten.

Abſchlageiſen, ſ. Schmiedeeiſen.

Abſchlagen, (Bergbau) die Waſſer durch einen Ablaß im Graben abführen, vorzüglich, wenn das Aufſchlagewaſſer überflüßig da iſt.

Abſchlagen, (Kürſchner) bedeutet ſoviel, als ein Stück von einem Pelze abſchneiden.

Abſchlagen, (Jäger) 1) Wenn ein Wild ſich von dem Rudel entfernt, oder 2) beym Jagen den Hunden entgehet. 3) Wenn ein gehetztes Wild ſich den Hunden entgegen ſetzt, oder 4) die Sau beym Abfangen das Eiſen ausſchlägt. 5) Ein Stück von einem ausgewürkten Wild abhauen.

Abſchlagen, (Köler) bey dem angezündeten Meiler die untern Plätze verſtopfen, und um eine Hand breit niederſtechen. Glüet der Meiler ſchon, ſo verſtopfet man alles.

Abſchlagen, (Strumpfwürker) die ſtehende Platine mit der Platinenſchachtel bis an die Spitzen der Nadeln bringen, ſo daß die Maſchen von den Nadeln abzufallen ſcheinen. Die Maſchen ſind alsdenn fertig, und dies iſt die ſechſte Verrichtung beym Würken.

Abſchlagen, wenn der Preiß einer Waare geringer wird.

Abſchlagewiſch, (Salzkoten) ein Strohwiſch, womit die Salzpfannen nach dem Sieden ausgeſcheuert werden.

Abſchlämmen, durch zugegoſſenes Waſſer den Schlamm und andere irdiſche Theile von einem Körper abſondern. Wird von vielen Profeſſioniſten gebraucht.

Abſchlaudern, (Zeugweber) wenn die kleinen Spulen von dem Schützen abſpringen. Man ſagt auch von den ſchlaffen abſpringenden Faden, er ſchlaudert ab.

Abſchleifen, ſ. ſchleifen.

Abſchleifſel, was beym Schleifen abgehet. Es wird mit Nachtheil der Farbe zuweilen zum Schwarzfärben gebraucht. (ſ. auch Feilſpäne)

Abſchlichten, ſ. ſchlichten.

Abſchlichten, (Tiſcher) wenn eine völlig ausgearbeitete Sache ſeine vollkomme Glätte erhält. Dieſes geſchiehet vermittelſt der Raſpel, der Ziehklinge und des Schachtelhalms, auch wol mit der Fiſchhaut; wodurch alle mögliche Ungleichheiten und Holzfaſern, die noch etwa auf der fertigen Arbeit ſtehen geblieben, weggeſchafft werden.

Abſchluß einer Rechnung, (Kaufmannſchaft) die Handlungsbücher abſchließen, oder die Hauptſumme von Einnahme und Ausgabe ziehen, ſo jährlich geſchiehet.

Abſchneiden, (Bergbau) wenn die Anbrüche (ſ. Anbruch) in der Teufe aufhören zu brechen. Abſchneiden heißt auch, wenn ſich Gänge durchſchneiden (überſetzen) und hierbey ein Gang eingehet.

Abſchneiden halten bey den Tuchmachern und Walkern, wenn ſie ſich zuſammen berechnen. Dieſer Ausdruck kömmt von der alten Gewohnheit her, ie noch in Abſicht der Hirten auf den Dörfern üblich iſt, da zwey Perſonen gewiſſe Thiere auf zwey Kerbhölzer durch Kerbe der Zahl nach andeuten, ſo daß die Kerbe beyder Kerbeſtöcke genau zuſammen paſſen müſſen. Jede Perſon behält ein Kerbholz. Bey der Zuſammenberechnung werden dieſe Kerben abgeſchnitten, wovon dieſes ſeinen Namen erhalten, daß wenn die Walker und Tuchmacher ihre eingekerbte Stöcke gegeneinander gehalten, und die Kerben richtig gefunden haben, ſie die abgerechneten abſchneiden.

Digitized by Google

Abſchneiden, (Glashütte) wenn der Vorbläſer von der Glasmaſſe, die ihm der Ballat aus dem Haſen zugereichet hat, zur Bedeckung der geſtochenen Löcher in der Glasblaſe eines Perlnkelchs ſo viel abgeſchnitten hat, als er für nöthig erachtet, die geſtochenen Löcher zu bedecken. Aus dieſen Löchern entſtehen die Perln. (ſ. Perln) Damit nichts rauhes vom Schnitt übrig bleibe, ſo läßt er es im Ofen glatt ſchmelzen, bläſet den Kelch auf, ſetzet ſich, leget die Pfeiſe auf, ergreifet die Glasſchere, drehet, und ſchneidet oben an der Pfeiſe ein. Das Glas bleibet aber ganz, und das Schneiden iſt gleichſam nur ein Merkmal, wo das Glas den Anfang ſeiner Größe nehmen ſoll.

Abſchneideſchere, (Glashütte) eine gewöhnliche Schere mit kurzen ſtarken Blättern, womit die Glasmaſſe bey der Arbeit abgeſchnitten wird.

Abſchnipperling, ſ. Abſchnitzel.

Abſchnitt, Fr. Chatelet, (Bortenwürker) der hintere kleinere Theil eines Bortenwürkerſtuhls, ſo von Latten zuſammen geſetzt iſt. Hierinn befinden ſich alle Theile, ſo die Blumen der Treſſen und Bänder bilden müſſen, nämlich die Rollen des Auſchweifs und die Wellen. (ſ. beydes)

Abſchnitt, (Dachdecker und Maurer) eine Reihe Ziegeln zu Ende des Daches, z. B. an dem Giebel.

Abſchnitt, (Jäger) ſ. Abtritt.

Abſchnitt, (Kriegsbaukunſt) Schanzen, die in einer belagerten Veſtung den von dem Feind verwüſteten Theil des Walles vertheidigen.

Abſchnitte, (Kriegsbaukunſt) in denen Gängen der Minen einer belagerten Stadt diejenige Quermauer, welche in den Gängen angebracht, und mit ſtarken Thüren verſehen, auch darinn Schießlöcher angebracht ſind, damit der Minirer ſich bey dem Eindringen des feindlichen Minirers hinter dieſelben ziehen, und ſo dann noch einen Theil des Ganges vertheidigen könne, unterdeſſen daß der übrige Gang ſchon verlohren iſt. Bringt man dergleichen Abſchnitte auch da an, wo vier oder mehrere Gänge zuſammen ſtoſſen, ſo erhält man ein ordentliches Werk von ſo vielen Seiten, als Gänge zuſammen ſtoſſen, welche man der Aehnlichkeit mit oberirdiſchen Werken wegen Redouten (Fr. Redoute Guerite) zu nennen pflegt.

Abſchnitten, ſ. Abſchnitzel.

Abſchnitzel, Abſchnipperling, Abſchnitten, in den Werkſtätten und Hüttenwerken alle Abgänge beym Zuſchneiden oder Beſchneiden einer Sache.

Abſchnüren, die Geſtalt oder Richtung einer Sache mit einer Schnur beſtimmen, insbeſondere am Umfange. (ſ. ſchnüren)

Abſchrecken, (Hüttenwerk) eine erhitzte Sache mäßig mit Waſſer beſprengen. Dieſer Ausdruck wird auch in vielen Werkſtätten gebraucht.

Abſchrecken, (Jägerey) das Wild des Nachts abhalten, daß es nicht aus ſeinem Gehege ſetzt.

Abſchrecken, (Jäger) wenn ein Wild beym Jagen vor dem Zeug oder Lappen erſchreckt, und zurück weicht.

Abſchreiben, (Bergwerk, Salzwerk) den Beſitz eines Kuxes oder Bergantheils in dem Bergbuche von des bisherigen Beſitzers Namen ab- und auf eines andern Namen ſchreiben. Desgleichen den Empfang einer Sache in einem gehaltenen Buche bekennen.

Abſchrote, (Schlöſſer) ein kleiner Meißel auf einem Amboßſtock beveſtiget, womit man gleich beym Schmieden Eiſen abſchrotet. Er heißt auch ſonſten **Schrot**- oder **Blockmeißel**.

Abſchroten, (Eiſen- und Holzarbeiter) ein Stück Eiſen oder Holz mit einem Meißel oder Hammer abſchlagen und abſchmieden, oder auch ein Stück Holz mit der Schrotſäge abſägen, oder auch ein Stück Stein mit dem Meißel abhauen.

Abſchützen, (Bergbau und Müller) die Schütze eines Gerinnes ſinken laſſen, und hierdurch den Lauf des Waſſers auf die Räder hemmen. Ferner die Bälge bey dem Schmelzofen abhangen und ruhen laſſen.

Abſchwarten, (Schlächter) Schwarte oder Haut abziehen.

Abſchwefeln, (Hüttenwerk) einen Körper von dem Schwefel befreyen.

Abſchweifen, ſ. Abſeifen.

Abſchwemmen, (Lohgerber) die Felle im fließenden Waſſer abſpühlen, ehe ſie in die Lohgrube gebracht werden.

Abſchwitzen, ſ. ſchwitzen.

Abſegeln, (Schiffarth) gleichbedeutend mit abfahren, ablanden, auslaufen ꝛc.

Abſegeln, (Windmüller) wenn ſie beym Sturmwetter an den holländiſchen Windmühlen die Segel an den Flügeln zum Theil oder ganz zuſammen wickeln, je nachdem der Sturm ſtark oder ſchwach iſt. Alsdenn ſagen ſie, die **Ruthen abſegeln**.

Abſeide, iſt diejenige Art von Flockſeide, welche der Seidenhaſpler bey dem Haſpeln der Kocons mit der Ruthe im heißen Waſſer abpeitſchet, und abziehet, um einen reinen Faden zum Haſpeln zu erhalten.

Abſeifen, Abſchweifen, Abſieden, Fr. decrieſer, (Seidenfärber) wenn man die noch rohe und ungefärbte Seide in Seifenwaſſer gut abkochet, alsdenn in kalten flieſſenden Waſſer gut ausſpület, und zuletzt in einem kalten Alaunbad einweichet. Hierdurch wird die Seide zur Annehmung der Farben vorbereitet, weil ſie durch das Kochen mit Seife ihre natürliche harzige oder gummöſe Beymiſchung verlieret.

Abſeigern, (Bergwerk) die Tiefe (Teufe) eines niedrig gehenden Schachtes mit einer Schnur abmeſſen,

Abſeihen, ſ. aufſeihen.

Abſeiten, (Baukunſt) bedeutet in der Kirche die gewölbten Gänge, ſo ſich zu beyden Seiten des Schiffs befinden. Insgemein ſind ſie niedriger, als der Hauptbau, und einfach. Man findet aber auch Kirchen, die zwey Abſeiten auf jeder Seite des Schiffs haben, die von gleicher Höhe mit demſelben ſind.

Abſenker, (Gärtner) ſind Schoßreiſer, wodurch Bäume erzeuget werden.

Digitized by Google

Abſenkung, (Weinbau) durch das Abſenken und Einlegen junge Weinſtöcke ziehen.

Abſetzen, (Eiſenſchmiede) wenn bey dem Schmieden das Eiſen dergeſtalt an die Kante oder Schärfe des Amboßes gehalten wird, daß ſolches an dem Orte, wo es ſtark bleiben, oder den Abſatz erhalten ſoll, vorſtehet, und durch die darauf zuführende Schläge nicht berühret werde.

Abſetzen (Jäger) 1) So nennen einige das Viſir an der Büchſe, 2) aufhören mit den Hörnern zu blaſen.

Abſetzen, (Kriegskunſt) das Gewehr erhöhen, ohne zu ſchießen, wenn der Soldat vorher das Gewehr zum Schießen angeleget hat. Die Officier kommandieren in dieſen Fall: Setzt ab.

Abſetzen, (Landwirthſchaft) heißt in manchen Gegenden ein Kalb ſpähnen, entwöhnen.

Abſetzen, (Staffiermaler) an einem angeſtrichenem Schranke, Spinde oder dergleichen das Leiſtenwerk, die Stäbe oder Platten mit einer andern Farbe anſtreichen. So ſagt man grün abſetzen, wenn eine Leiſte grün angeſtrichen wird, der Schrank ſelbſt aber von einer andern Farbe iſt.

Abſetzen, aufſtreichen, (Tuchbereiter) wenn man dem ſchon fertig zubereiteten Tuche mit der Scheibe den letzten Strich giebet, (ſ. Strich geben) und alsdenn mit einer Kehrbürſte von birkenen Ruthen den Staub nach dieſem gegebenen Strich auskehret.

Abſetzen des Ganges, (Bergwerk) wenn der Gang aus ſeiner Hauptlinie des Steigens und Fallens fällt, einen Haken wirft, oder die Erze ſich verlieren.

Abſetzen des Geſteins, ſind in Bergwerken wie Fugen eines zuſammengeleimten Tiſches im Geſtein, d. i. es entſtehen Kluft und Steinſchneiden; zweytens, wenn das Geſtein gebrechet wird, d. i. ſeine Feſtigkeit läſſet nach, ſo heißt es auch, das Geſtein ſetzt ab. Beym Hüttenwerk heißt abſetzen, das fremdartige abnehmen, wenn Bley und Kupferſteine geſtochen, und das Werk in den untern Heerd gelaufen iſt.

Abſetzkälber, Spähnkälber, Zuchtkälber, (Landwirthſchaft) diejenigen Kälber, die ſchon entwöhnt ſind und nicht mehr ſaugen, ſondern zur Zucht gehalten werden.

Abſieden, ſ. Abſeifen.

Abſieden, (Küche) abkochen, (ſ. gar kochen.)

Abſinken, abteufen, (Bergwerk) wenn man einen Schacht von einem Orte, entweder auf dem Gange oder im ganzen Geſteine, abſinket, d. i in die Tiefe oder Teufe nieder arbeitet. Solches geſchiehet um Anbrüche zu erlangen.

Abſod, (Färber) ſo nennt man die Probe bey einem gefärbten wollenen Tuche, wenn man wiſſen will, ob die Farbe ächt iſt. Man verrichtet dieſen Abſod auf drey unterſchiedene Arten. Als 1) mit römiſchem Alaun, worinn man alle rothe, blaue und ihre davon entſtehende Schattirungen probiret. Man ſetzt nämlich 1 Pfund Waſſer mit 1 Loth Alaun in einem irdenen Topf an das Feuer, und wenn das Waſſer ſtark wallet, ſo bringt man die Wolle oder das Tuch hinein, und läſſet ſolches fünf Minuten ſieden. Alsdenn zieht man es heraus, und wäſcht es in kalten Waſſer gut aus. Iſt die Farbe ächt, ſo muß bey dieſem Abſod ſolche nichts von ihrer Schönheit verlieren. Man muß niemalen mehr, als eine Farbe zugleich probiren, und auf obige Quantität Waſſer und Alaun nur ein Quentchen Tuch oder Wolle nehmen, denn iſt die Probe gewiß ſicher. 2) Mit weißer Seife probirt man alle gelbe, orange und grüne Farben, und ihre abſtammenden Schattirungen. Man nimmt zu einem Pfund Waſſer zwey Quentchen weiße klein geſchnittene Seife, man rühret ſolche über dem Feuer beſtändig um, daß ſie zergehet, und wenn das Waſſer mit ſtarken Blaſen wallet, thut man die Probe hinein, und läßt ſie gleichfalls fünf Minuten ſieden. 3) Mit rothem Weinſtein probirt man alle falbe, graue und braune Wurzelfarben, und man verfährt hiermit wie bey der Alaunprobe. Nur muß man den Weinſtein wohl pulveriſiren, ehe man ihn in das Waſſer bringt.

Abſohlen, abnutzen, (Bergwerk) wenn ſich die Seile, womit die Kübel auf- und niedergezogen werden, abnutzen, daß ſie nicht mehr gebraucht werden können.

Abſpalten ſ. ſpalten.

Abſpannen, losmachen, entledigen, daher den Hahn einer Flinte abſpannen; die Pferde von dem Wagen abſpannen.

Abſpinnen, (Landwirthſchaft) allen Flachs eines Spinnrockens abſpinnen.

Abſpreitzen, (Bergbau) einen Gang mit Spreitzen oder Stützen verſehen.

Abſpringen, (Bergbau) einen Gang oder auch überhaupt den ganzen Bergbau fahren laſſen.

Abſprung, (Jäger) ein Satz des Haſen, um den Hunden zu entgehen, oder wenn er ſich in die Saß begiebt.

Abſpühlen, in der Küche heißt abſpühlen, Küchengefäße nach dem Scheuern oder Abwaſchen zuletzt noch in Waſſer tauchen, oder mit Waſſer begießen.

Abſpulen, ſ. ſpulen.

Abſtählen, eine Verrichtung der Färber, womit ſie die Güte der gekochten Indigofarben in der Blauküpe erforſchen. Es geſchiehet mit einem Stahl oder Wächter, einer kleinen Scheibe von Holz, in deren Mittelpunkt eine kleine Spille ſenkrecht ſtehet. In ein Loch der Spille unterhalb der Scheibe ſteckt man etwas Wolle, ſetzt die Scheibe auf die Oberfläche der blauen Farbe in der Blauküpe, ſo daß die Wolle in die Farbe hineinſtehet, und nach einer halben Stunde nimt man den Stahl mit der Wolle wieder aus der Blauküpe. Wird die Wolle in der Luft anfänglich grünlich, und bald darauf blau, ſo iſt die Blauküpe brauchbar.

Abſtämmen, oder fällen, (Zimmermann) einen Baum im Walde abhauen, ſo am beſten in den Wintermonaten geſchiehet, da der Baum wenigſtens den mindeſten Saft hat, und daher am wenigſten im Gebäude ſtocket. In den übrigen Werkſtätten der Holzarbeiter bedeutet abſtämmen, das Holz in Spänen mit dem Stämmeiſen und Klopfer abſchlagen, (ſ. ausſtämmen oder ausſtämmen.)

Abſtand, ſ. Entfernung.

Digitized by Google

Abſtånder, ſ. Bracken.

Abſtechen, (Drechsler) wenn er mit dem umgekehrten Meißel das überflüſſige, insgemein an der Grundfläche ſeiner Arbeit, abnimmt.

Abſtechen, (Hüttenwerk) das Auge vom Vorheerd mit dem Stecheiſen öffnen, damit das flüſſige Metall zu dem Stichheerd laufen kann.

Abſtechen oder abſtecken ein Lager im Feld, (Kriegskunſt) bedeutet den Raum bezeichnen, den ein Heer von bekannter Anzahl Soldaten einnehmen ſoll. Dieſes geſchiehet gewöhnlich von den Regimentsquartiermeiſtern, den Furirs und Furirſchützen.

Abſtechen, (Sammetmacher) der Sammetmacher beveſtiget den fertig gewebten Sammet auf dem mit Stiften beſteckten Bruſtbaum an den Stiften, damit der Flor des Sammets nicht durch das Aufrollen beſchädiget werde. Wenn er nun den gewebten Sammet von den Stiften auf dem Baum abnimmt, ihn in den unterſtehenden Kaſten hangen läßt, und in demſelben in Schichten leget, ſo heißt dies, den Sammet abſtechen oder abſtecken. Alle dieſe Vorſicht iſt, wie geſagt, nöthig, damit der Flor des Sammets nicht niedergedruckt werde, welches geſchehen würde, wenn er den fertigen Sammet, ſo wie andere Zeuge, unmittelbar auf den Zeug- oder Unterbaum aufwickeln wollte. Der Sammet liegt auf den Stiften des Baums, und zum Weben ausgeſpannt. Sobald man nun mehrere Kette zum Weben vorwärts bringen will, ſo wird weiter nichts erfordert, als daß man den fertigen Sammet von den Stiften abnimt, den Aufzug oder Kettenbaum nach ſich umdrehet, und ſolchergeſtalt den Aufzug zum fernern Weben abwickelt, welches eigentlich abſtechen heißt. Nachdem er wieder von der Kette eine erforderliche Länge zum Weben vorwärts gebracht hat, ſo beveſtiget er von neuem den fertigen Sammet ausgeſpannt an den Stiften des Bruſtbaums, ſchichtet den herunter hängenden Sammet in den Kaſten, und die Kette iſt zum Weben wieder gehörig ausgeſpannt. Man bemerkt nur noch, daß die Benennung dieſer ganzen Sache eigentlich abſtecken heißen ſollte. Denn es ſind Nadelſtifte, die auf dem Bruſtbaum ſtehen. Allein man muß es in dieſem Fall mit dem Weber, der ſeine Kunſtſprache ſelbſt bildet, ſo genau nicht nehmen.

Abſtecher, (Tuchmacher) iſt ein Brett, welches auf beyden Enden runde Zapfen hat, womit der Garnbaum des ſpaniſchen Tuchweberſtuhls umgedrehet, und in ſeiner veſten Lage erhalten wird. Denn wenn der Weber den Garnbaum umdrehen will, um entweder den Aufzug aufzuwickeln, oder beym Weben einen Theil des Aufzugs abzuwickeln, ſo ſteckt er einen Zapfen des Abſtechers in ein oder das andere Loch, ſo ſich auf dem einen Ende des Baums befindet, und drehet den Baum hierdurch herum. Sobald der Baum wieder ruhen ſoll, ſo legt er den andern Zapfen des Abſtechers in einen am Stuhl angebrachten Abſatz, und beveſtiget hiedurch den Baum.

Abſtechgrube, Abſtechheerd, Stichheerd, (Hüttenwerk) eine im Fußboden der Hütte gemachte Grube, darinn das im Vorheerd geſchmolzene Metall durch das ausgeſtoßene Auge laufen kann.

Abſtechheerd, ſ. Abſtechgrube.

Abſteckeiſen, ein Spaden oder Grabſcheit der Schanzenarbeiter oder Minirer, ſo unten abgerundet iſt.

Abſtecken, abzeichnen, (Gärtner) mit dem Abſteckſtock oder Abreiſſer die Linien eines Gartens, es ſey zu Blumenſtücken oder zur Einfaſſung mit Buchsbaum, abzeichnen. Dieſes geſchiehet, wenn man von Weite zu Weite Stäbe einſteckt, und alle andere Stäbe nach dem erſten Stabe richtet, indem man ſolche nach dieſem mit dem Auge viſiret, d. i. beziehlet. Alsdenn zieht man eine Schnur von einem Stabe zum andern, und folgt dieſer Schnur mit dem Abreiſſer, doch ohne daß man der Schnur Zwang anthut. Man macht alsdenn mit dem Abreiſſer ziemlich ſtarke und tiefe Striche in den Sand, damit ſie der Wind und Regen nicht ausfüllen kann. So wird bey Abſteckung der Alleen, Feldquartiere und Blumenbeete verfahren.

Abſtecken, (Jäger) bey einer Hauptjagd die Auslauft mit einem Inſtrumente abviſiren, die Linien abmeſſen, und wo die Krummruthen und die Rundung hinkommen ſollen mit Pfählen bezeichnen, wornach die Jagdtücher aufgeſtellet werden.

Abſtecken, wenn die Frauenzimmer ein ihnen beliebiges Muſter zum Sticken oder Ausnähen nachmachen, und ſie ſich ſolches gerne abkopiren wollen, ſo breiten ſie ein vielfach zuſammengelegtes Papier auf ein mit Sand oder Kleyen ausgeſtopftes Küſſen aus, legen das Muſter darauf, und ſtechen mit einer feinen Nadel alle Umriſſe und Züge durch daſſelbe in das untergelegte Papier ab, welche Abſtiche ſie hernach mit Dinte nachzeichnen.

Abſtecken, abſtechen, beydes wird oft, am häufigſten bey den ungelehrten Handwerkern, Künſtlern und andern Perſonen vernachläßiget. So ſagt das Frauenzimmer das Tuch abſtechen, ſtatt abſtecken.

Abſteckleine, Abſteckſchnur, (Kriegskunſt) dünne Schnüre zur Abſteckung oder Abſtechung eines Lagers. Die Längſte heißt die Regiments-, die kürzere die Kompagnieleine.

Abſteckſchnur, ſ. kurz vorher.

Abſtehen, (Fiſcher) wird von den Fiſchen geſagt, ſowohl wenn ſie aus natürlichen Urſachen im Waſſer, als im Fiſchkaſten, als auch beym Transport abſterben.

Abſtehen, (Jäger) von großen Geflügeln, wenn ſie von einem Baum wegfliegen; oder auch wenn der Jäger den Anſtand vergebens verläßt. Beym Holze heißt es ſoviel, als abſterben.

Abſtehlen, ſ. Anrichtung.

Abſteigen, (Reitkunſt) bey dem Abſteigen des Pferdes muß man ſo, wie bey dem Aufſteigen, darauf ſehen, daß ſolches mit geradem Leibe und Kopfe geſchehe. Den rechten Fuß muß man hoch genug über das Kreuz ſchwingen, damit man das Pferd nicht mit dem Sporn reiße. Es werden dabey auch drey Tempo in Acht genommen: Nämlich aus dem Sattel ſich heben, ſich herunter ſchwingen,

Digitized by Google

gen, und aus dem Steigbügel ſteigen. Sobald man mit dem rechten Fuß auf dem Boden ſtehet, muß man nicht das Geſicht nach dem Kopfe, ſondern zu den Hinterfüßen des Pferdes wenden; damit man, wenn es etwa ſchlagen wollte, ausweichen kann.

Abſteigung in den Graben, (Kriegsbaukunſt) ein ſchmaler Gang, der aus dem bedeckten Wege in den Veſtungsgraben fuhret.

Abſtempeln, (Buchbinder) den Band eines Buchs mit den gehörigen Stempeln ſtempeln. Es geſchiehet dieſes vorzüglich auf dem vergoldeten Rücken eines Buchs, ſo in engliſchen und Franzbande eingebunden iſt, da der Buchbinder ein Goldblatt aufleget, und die Figur mit einem erhitzten Stempel beveſtiget, indem er den warmen Stempel darauf druckt, und dadurch nicht allein das Gold an der Stelle einpräget, ſondern auch zugleich die Figur des Stempels dieſer Stelle mittheilet.

Abſtich, (Zimmermann) ſo wird das Höhenmaaß des Kamms genannt, nämlich wie tief die Stuhlſchwelle in dem Hauptbalken eingekämmt wird.

Abſtoßbaum, ſ. Streich- auch Schabebaum.

Abſtoßeiſen, ſ. Abſtoßmeſſer.

Abſtoßen, (Bergwerk und Schmelzofen) ein Stück von einer Veſte, d. i. veſten Geſtein mit Gewalt abſondern; bey dem Schmelzen und Abtreiben, eine Höhle oder Grube mit Geſtübe oder Aſche derb ausfüllen oder verſetzen; ferner die Naſe, das iſt, das überflüſſige über der Form des Ofens mit einem Eiſen abnehmen.

Abſtoßen, (Bienenzucht) einen Bienenſchwarm tödten, entweder weil er ſehr viel Ausbeute giebt, oder weil er zu arm iſt, und nicht überwintern kann.

Abſtoßen, (Gerber) wenn die Haare der Felle auf dem Streichbaume abgeſtoßen werden. (ſ. auch abhären, abnärben)

Abſtoßen, (Jäger) beym Treiben einen Winkel machen.

Abſtoßen, (Schiffahrt) wenn ein Schiff vom Lande abfähret, und es mit dem langen Haken abgeſtoßen wird, daß es flott wird.

Abſtoßen, (Zimmermann und Tiſchler) eine Kante von einem Brett oder anderm Stück Holz mit der Stichaxt oder dem Hobel wegnehmen. Bey dem Maurer heißt es gleichfalls, die ſcharfen Kanten eines Steins abnehmen.

Abſtoßmeſſer, Beſchneideeiſen, Fr. Couteau à effleurer oder de riviere, (Weißgerber) ein langes ſcharfes Werkzeug, wie ein gewöhnliches Schneidemeſſer geſtaltet, welches an beyden Enden hölzerne Griffe hat. Beym Häuten werden hiemit die Felle auf dem Schabebocke geſtrichen und aufgekratzet, damit ſie wollreich werden, und eine ſammetartige Geſtalt bekommen.

Abſtoßmeſſer, Abſtoßeiſen, Schabemeſſer, Fr. couteau lourd, ein etwas gebogenes Schneidemeſſer mit einer ſtumpfen Schneide mit zwey hölzernen Heften, womit der Gerber die Narben von dem Leder abſtößet oder ſchneidet.

Abſtrahiren, (Apotheker) eine Sache über dem Helm ſo weit abziehen, als es erforderlich iſt. Als z. B. bis auf das Trockne, bis auf den dritten Theil abziehen.

Abſtrakten, ſ. Kuppel.

Abſtreichen, (Weißgerber) die Haare von den Fellen, welche weißgar gemacht werden ſollen, mit einem Stabe abreiben.

Abſtreichen, Fr. Rader, einen Scheffel, eine Metze Getreide, Salz oder andere Hülſenfrüchte mit dem Streichholze gleich dem Rande des Maaßes abſtreichen.

Abſtreichen, (Jäger) 1) Auf einem Heide die Lerchen zuſammen treiben. 2) Wenn ein Raubvogel das Feld durchſucht, um Raub zu finden.

Abſtrich, (Schmelzhütte) iſt eine wilde Materie, die beym Silberabtreiben, wenn das Werk angetrieben oder flüſſig geworden, auf dem Treibheerd oben ſchwimmet. Sie wird mit einem runden Holze abgezogen oder abgeſtrichen. Bey dem Zinn iſt es eine taube Schlacke, oder Sandſtein und gebrannter Leim, der von gepochten Schlacken oder Offenbrüchen, wenn dieſe durch ein Sieb durchs Waſſer geſetzt werden, kommt, da denn das kleine zum Gekrätze im Siebe durchfällt, das grobe aber liegen bleibt, und die leichte Materie oben mit einem Bretchen abgehoben wird. Dieſes wird gewaſchen, und den Gewerken vorgerechnet.

Abſtrich des Bleyes iſt eine Haut auf dem geſchmolzenen Bley, ſo durch das Verbrennen entſtehet. Das aus dieſem Bleyabſtrich gefriſchte Bley heißet

Abſtrichbley, es ſieht wie Erz aus, iſt ſpröde, und wird von den Schriftgießern gebrauchet. Es wird aber ſelten bereitet, weil der Bleyabſtrich noch immer etwas Silber enthält.

Abſtrichholz, (Bergwerk) ein rundes Holz, ſo an dem Glöthaken beveſtiget wird, womit die wilde Materie von dem Werkbley auf dem Treibheerde abgezogen wird.

Abſtricken, ſ. ſtricken.

Abſtroßen, (Bergwerk) das vorliegende Erz oder den Gang vermittelſt des Schlägels gleichſam ſtroßen, oder ſo zu ſagen, ſtroßenweiſe, (d. i. gleich einer Stuffe) weghauen.

Abſtuffen, (Bergwerk) auf dem verdingten Gange das Erz mit Schlägel und Eiſen ſtück- oder ſtuffenweiße gewinnen oder abhauen.

Abſtürzen, (Schmelzhütte) wenn das Kupfer, wegen großer Menge in der Schmelzhütte, in ein Zentnermaaß oder einen Kübel gemeſſen, in Karren geſtürtzt, und auf Haufen ausgelaufen, d. i. herausgekarrt wird.

Abſturzen, (Tuchmacher) Tuch oder andere wollene Zeuge zum erſtenmal überſcheren.

Abſuchen, (Jäger) mit dem Hühnerhund ein Feld durchſuchen.

Abſud, Weißſud, (Münze) die Reinigung der Münzen auf ihrer Oberfläche vor dem Prägen. Sie werden theils mit Kochſalz und Weinſtein, theils mit geſchwächtem Scheidewaſſer weiß geſotten.

Abſüßbottig, ſ. Abſüßwanne.

Abſüßen, Fr. démêler les blancs, (Stärkemacher) wenn die weiße Stärke in dem Tretfaß, worinn der Sack mit dem Stärkmeeſche getreten wird, abgelaufen iſt, ſo wird ſie in ein anderes Gefäß, welches die Abſüßwanne heißt, geſchüttet, und es wird darauf reines friſches Waſſer zum Abſüßen gegoſſen, damit ſich die Stärke auf den Boden ſetzet. Dieſes wird ſo lange wiederholet, bis alle Stärktheile ſich von den Hülſen abgeſondert haben. Man gießt nämlich das ausgetretene Stärkwaſſer durch ein Sieb in die Abſüßwanne, damit die Hülſen und alle Unreinigkeiten zurück bleiben. Das Sieb ſteht auf zwey Stangen über der Abſüßwanne. Wenn nun dieſe Wanne mit Stärkewaſſer, und im erforderlichen Fall noch mit reinem Waſſer angefüllet iſt, ſo wird die Maſſe nachdrücklich mit einem Meeſchholze oder einer Krücke umgerührt, damit ſich die Stärktheile von dem wäſſerichten abſondern, und zu Boden ſtürtzen. In dieſem Zuſtande bleibt das Stärkwaſſer 24 Stunden ſtehen, bis ſich alle Stärktheile zu Boden geſetzt haben. Alsdenn wird das oben ſtehende Flüſſige abgeſchöpft, oder durch angebrachte Hähne abgezapft, und dieſe Arbeit des Abſüßens drey- oder viermal wiederholet.

Abſüßen, ſ. ſcheiden.

Abſüßkeſſel, (Goldſchmid) iſt ein kupferner Keſſel, worinn die Silberarbeiter den Silberkalk durch hinzugegoſſenes friſches Waſſer völlig auslaugen und abſüßen.

Abſüßwanne, Abſüßbottig, (Stärkemacher) iſt eine große Wanne von eichenem Holze mit guten hölzernen auch eiſernen Bändern beleget, und zuweilen ſind auch einer Spannen hoch über dem Boden Hähne angebracht, wodurch das Waſſer abgezapft werden kann. Sie werden bey dem Stärkemachen zum Abſüßen des Stärkmeeſches gebraucht. (ſ. abſüßen.)

Abtäffeln, ſ. täffeln.

Abtakeln, (Seefahrt) von einem Schiffe, ſo in einem Hafen überwintert, Tau und Seegel, Anker und Geſchütze abnehmen, und dieſe in einem beſtimmten Hauſe, oder bey einem Kriegsſchiff im Arſenal aufbewahren. Kriegesſchiffe werden zu Friedenszeiten ſämmtlich abgetakelt, bis auf einige wenige, ſo die Schiffahrt und Küſte bedecken.

Abteufen, (Bergbau) beym Stroſſenbau, (d. i. Geſtein in der tiefſten Lage) das Tiefſte noch weiter in die Teufe (Tiefe) bringen.

Abtheilungszeichen, Fr. Diviſion, (Buchdruckerkunſt) dasjenige Zeichen, welches bey dem Abbrechen einer Silbe eines Worts am Ende der Zeile an die letzte Letter geſetzt iſt, welches wie bekannt iſt, ſoviel bedeutet, daß das Wort in dieſer Zeile nicht geendet, ſondern die fehlenden Sylben auf der folgenden Zeile folgen.

Abtrag, (Bergwerk) wenn durch den Bergbau jemand Schaden geſchiehet, daß ihm ſolcher erſetzt werden muß.

Abtragen, (Maurer und Bergwerk) ein altes Gebäude einreißen. Auf den Bergwerken, Pochkunſträder und Radſtube einreißen. In einem beſondern Verſtande heißt es auch, wenn man einen verfertigten Riß nach dem wahren Maaß auf das Feld abträgt, oder auch nur gewiſſe Maaße mit dem Zirkel von den Maaßſtäben abnimmt, und zu einer Zeichnung auf das Papier trägt.

Abtragen, (Jäger) 1) Den Falken durch Tragen auf der Hand gewöhnen, heimlich zu werden. 2) Den Leithund von der Fährte wegnehmen.

Abtrecken, den Roſt, (Bergwerk) denſelben von dem Wagen; (welcher die Höhle genennt wird) abladen, und in die Brechhütten tragen, welches die Puchjungen thun.

Abtrecken, den Schlich, Erz und dergleichen, heißt ſoviel, als abtragen, abladen.

Abtreibebier, (Bergwerk) ein Bier, ſo den Arbeitern in Hütten von den Gewerken nach vollendeter Arbeit gegeben wird.

Abtreiben, (Bergwerk) edle Metalle auf dem Teſt von ihren Beymiſchungen reinigen. (ſ. treiben.)

Abtreiben, (Bergwerk) einer Gewerkſchaft, die der andern im Felde zu nahe kommt, gerichtlichen Einhalt thun; ferner wenn das vom Feuer gehobene Geſtein in der Grube losgeſchlagen wird; ferner wenn ſich ohne Feuer etwas von ſelbſt abziehet, ſolches völlig ablöſen.

Abtreiben, (Jäger) 1) Bey einem Jagen das Wild herausjagen. 2) Wehren, damit das Wild nicht in das Zeug falle. 3) Soviel als abholzen.

Abtreiben, (Papiermühle) das Papier oben und unten mit einem großen Reibeiſen gleich machen.

Abtreiben, (Schiffahrt) wenn ein Schiff von Stürmen, Schlagwellen, Fluth oder ſonſten von ſeiner Fahrt abgebracht wird.

Abtreiben, ſ. abgezogen.

Abtreiben, iſt die erſte Arbeit beym Seifen (ſ. Seifen) da mit der Seifengabel die Geſchiebe herausgeworfen werden.

Abtreiber, (Schmelzhütte) iſt ein Sachverſtändiger und vereideter Schmelzer, der die Kunſt verſtehet, das Silber vom Bley abzuſcheiden, und der überhaupt alles verſtehen muß, was zur Reinigung und Abtreibung des Silbers gehöret.

Abtreiberlohn, (Hüttenwerk) der Lohn für das Abtreiben.

Abtreibheerd, ſ. Teſt.

Abtreibholz, (Bergwerk) dasjenige Holz, welches zuerſt auf den Treibheerd geſetzt wird, bis das Werk in den Fluß gekommen.

Abtrennen, wenn zwey an- oder auf einander genehete Dinge mit einer Schere oder Meſſer auseinander gelöſet werden.

Abtreten, (Jäger) 1) Wenn ein Auerhahn die Henne tritt, und 2) eine Bache einen Menſchen unter ſich bringt.

Abtritt, Abſatz, Schachtbühne, Bühne, (Bergwerk) ſind in Seigern, Schachten, auch wohl im Flachen die kleinen Abſätze bey den Fahrten, welche gebräuchlich, und wegen Gefahr und Beſchwerlichkeit der Aus- und Einfahrenden nöthig ſind. Es heißen auch diejenigen Bühnen zu Ende einer oder mehrern Fahrten alſo, worauf man von der einen Fahrt abtreten, ruhen, und ſich wieder zu der andern begeben kann.

Abtritt,

Digitized by Google

Abtritt, (Jäger) das Gras, ſo der Hirſch mit den Schalen abtritt.

Abtritt heißt auch im gemeinen Leben das heimliche Gemach.

Abtrocknen, (Hüttenwerk) die Feuchtigkeit durch die Hitze austreiben, um beym Schmelzen das richtige Gewicht der Schlamme und Schliche zu erfahren, weil die Feuchtigkeit dieſelbe ſchwerer macht, und die Probe vereitelt.

Abtrommeln, (Bienenzucht) Bienen aus ihren angefüllten in einen unterſtehenden leeren Stock jagen, indem man auf den erſten trommelt. Man gewinnt hierdurch den Honig, und der Bienenſchwarm muß ſich in dem ledigen Korb wieder anbauen. Doch will dieſes künſtliche Verfahren der Neuern nicht allen Bienenmeiſtern gefallen.

Abtropfpfanne, (Pappenmacher) ein länglich viereckigter hölzerner Kaſten mit einem Rande verſehen, welcher ohngefähr 2½ Fuß breit, 2 bis 3 Zoll tief, und vom guten eichenen Holze iſt. Ihre Länge richtet ſich nach der Werkbütte, (ſ. dieſe) denn ſie ſtehet auf dem einen Rande der Bütte, dem Arbeiter gegen über, und übertrifft dieſe nur ſoweit an Länge, daß durch das, in einer Ecke derſelben angebrachte Loch ablaufende Waſſer die Werkbutte vorbey, und in ein untergeſtelltes Faß laufen kann. Auf ihrem obern Rande ſind 5 oder 6 Queerhölzer der Breite nach angebracht, und einförmig mit dem Rande zuſammen gefügt und gleich gemacht. Sie dienet dazu, daß das Waſſer der Pappenmaterie oder des Werks, wenn es in die Form geſchöpfet iſt, auf derſelben auströpfele, und ſich der Pappenzeug ſenke. Die Form mit dem Gange wird deswegen auf die Queerhölzer derſelben geſetzt, das Waſſer läuft durch das Gegitter der Form ab, und von da, durch das in der Ecke befindliche Loch der Abtropfpfanne, in ein untergeſetztes Faß.

Abtropftrog, Fr. Egoutoir, (Lichtzieher) iſt ein hölzerner Trog, der unter das Gerüſte der gezogenen Lichte bey dem Ziehen geſetzt wird, und worinn der Talg nach dem Ziehen abtröpfelt.

Abviſiren, (Forſtweſen) die Länge eines Baumes, ehe er gefällt wird, abmeſſen. Es kann dieſes, z. B. durch den Schatten eines Baumes geſchehen, wie die praktiſche Geometrie lehret.

Abwägen, (Bergwerk) wenn man die Höhen eines Orts und Stollen gegen den andern abmißt, damit man wiſſe, wo die Oerter gegen einander liegen. Ferner wenn man das Fallen des Gebürges zu Waſſerläufen abwieget, wie hoch etwa die Waſſer hinabfallen können, und überhaupt, wieviel ein Ort niedriger, oder der Horizontalfläche der Erde näher iſt, als der andere. Dieſes geſchiehet vermittelſt der Waſſerwage, und zwar deshalb, damit man dem Stollen eine ſolche Röſche, d. i. einen ſolchen Fall oder Abhang geben könne, daß die Waſſer ſtark genug abſchießen, und der Schlamm ſich nicht auſſetze.

Abwägungskunſt, Fr. Nivellement, iſt diejenige Wiſſenſchaft, wodurch man erfähret, ob ein gegebener Ort gegen einen andern höher oder niedriger liege, und wie viel der Unterſcheid dieſer Höhe austrage. Es geſchiehet dieſes vermittelſt der Waſſerwage. (ſ. dieſe)

Abwärmen, (Bergwerk) wenn der verſperrte Ofen und Schmelzheerd mit Kolen ausgefüllet, überſchüttet und angefeuert wird.

Abwechſeln, (Zimmermann) wird von ſolchen Balken geſagt, die nicht durch die ganze Breite eines Gebäudes durchgehen, ſondern irgendwo eine Lücke laſſen, z. B. wo ein Schorſtein durchgehen ſoll. Da, wo der Balken abgeſetzt iſt, wird ein Riegel oder Wechſel untergezogen, und der Balken ſelbſt heißt Stichbalken. Es heißt auch, den Balken abkrümpfen.

Abwechſeln, (Jäger) wird vom Wilde geſagt, wenn es ſtumpfe Schalen hat.

Abweiden, (Landwirthſchaft) abhüten, Graß und dergl. von dem Vieh verzehren laſſen.

Abweifen, abhaſpeln iſt eine bekannte Beſchäftigung, da das geſponnene Garn von der Spindel oder Spule, worauf es geſponnen, auf ein Inſtrument gewickelt wird, welches man die Weiſe oder Haſpel nennet. Es giebt verſchiedene Arten dieſer Weifen. (ſ. Weiſe) Die Vielheit des Garns wird nach den Umgängen der Weiſe beſtimmt, und aus dieſen entſtehen Gebinde oder Fitzen. Ein jedes Gebind hat nicht an allen Orten gleichviel Umgänge oder Faden. In Berlin beſteht ſolches aus 40 Faden, und 10 bis 20 ſolcher Gebinde machen ein Stuck oder eine Strene aus.

Abweiſeſtöcker, Radſtöſſer, (Chaußeebau) ſind ſteinerne oder hölzerne Stöcke, die ſenkrecht in die Erde gegraben werden, und auf den Brucken längſt den Gelandern, an Abgrunden, und in den Winkeln der Chaußees geſetzt werden. Vor jedem wird eine Radkugel, woran die Räder abgleiten muſſen, eingegraben. Sie dienen dazu, daß die Fuhrleute an dieſen Orten, beſonders des Nachts, nicht fahren, und ſind gleichſam zu Warnungszeichen aufgeſtellt.

Abweißen, (Maurer) z. B. ein Zimmer an den Wänden vermittelſt e nes Abweißpinſels mit einem Schlamm von Kalk, Gips und etwas Lackmuß ein paar Mal überſtreichen, nachdem man die Wände vorher mit Märtel beworfen hat.

Abweißer, ſ. Bühne.

Abwellen, (Mühlenbau) die Pfanneneiſen oder Zapfenlager, worinn die Zapfen der beyden Wellenenden des Waſſerrades laufen.

Abwerfen, (Jägerey) nach vollendeter Jagd Tücher und Garn zuſammen wickeln. Auch ſagt der Jäger von dem Hirſch, er wirft ſeine Geweihe ab.

Abwerfofen, (Blechhammer) ein kleiner Ofen oben mit einer Platte bedeckt, worauf eine eiſerne Pfanne ſtehet, die zum Theil mit flüſſigem Zinn angefullet iſt. Nach dem Scheuern ſtellt man die verzinnte Bleche in dieſe Pfanne, damit das abgelaufene und an den Ecken überflüſſige Zinn abſchmelze.

Abwerfpfanne, (Blechhammer) eine kleine, längliche, ſeichte eiſerne Pfanne, welche in dem vorgedachten kleinen Ofen

Ofen eingemauert wird. Es werden hierinn die verzinnten Bleche geleget, und unter der Pfanne iſt ein gelindes Kohlenfeuer gemacht, damit die an den Blechen entſtandenen Zinnzapfen, welche durch das Ablaufen auf dem Roſt entſtanden ſind, wieder abſchmelzen, und abgewiſchet werden konnen. (ſ. Blechverzinnen)

Abwiegekaſten, (Glashütte) ein kleiner Kaſten von Holz, in welchem jedes von den Beſtandtheilen des Glasgemenges beſonders abgewogen, und von da in die Hütte getragen wird. Aus ſelbigen wird das Gemenge hernach in den Gemengekaſten (ſ. dieſen) geſchüttet.

Abwiegen, (Dammſetzer) wenn der Abfall einer Straße nach der Länge beſtimmt werden ſoll, ſo muß ſolches durch das Abwiegen geſchehen. Zu dieſem Ende wird bey dem Anfange einer abgemeſſenen Strecke (ſ. dieſe, auch Abfall) ein Stab von Latten ſenkrecht in die Erde geſteckt, und in einer Entfernung von 6 Fuß ein zweyter. Auf beyde ſetzt der Dammſetzer die Grundwage, (ſ. dieſe) und prüft nicht nur hiedurch, ob die Stäbe genau ſenkrecht ſtehen, ſondern auch, ob ein Stab ſo hoch über die horizantal Linie hervorraget, als der andere. Am Ende der Strecke ſtellet er abermals zwey Pfähle, woran die Viſirſcheibe (ſ. dieſe) beveſtiget iſt, und richtet die Stäbe mit der Grundwage ſenkrecht. Er hält hierauf die Augen gegen die Spitze des erſten Pfahls zu Anfang der Strecke, und läßt die Scheibe von einer zweyten Perſon ſo lange verſchieben, bis ſich der weiße Fleck auf der Scheibe und die Spitzen der beyden Pfähle zu Anfang der Strecke decken. Der Dammſetzer findet den Abfall der Strecke alsdenn, wenn er nicht nur die Höhe des erſtern Stabes zu Anfang der Strecke, ſondern auch des letzten Stabes der Strecke bis zum weiſſen Fleck der Viſirſcheibe mißt, wodurch der Abfall beſtimmt wird. (ſ. Abfall.)

Abwiegen, (Hüttenwerk) von einem Probenmehl Bley, oder Flüſſen, ein erforderlich Gewicht durch die Wage finden.

Abwickeln, ſ. wickeln.

Abwinden, ſ. Seidenthederey.

Abwiſchen, (Kartenmacher) den überflüſſigen Leim, der nach dem Preſſen der geleimten Blätter ausgepreſſet worden, und um die Ränder der Bogen ſtehet, mit einem weichen Pinſel, der in kalt Waſſer getaucht worden, abreiben.

Abwiſcher, Fr. Effleuroir, (Pergamentmacher) ein Lammfell, womit er das Pergament abreibet, wenn er ſolches mit der weißen Farbe, die entweder aus gut pulveriſirter Kreide, oder auch wohl aus gelöſchtem, getrocknetem und fein pulveriſirtem Kalk beſtehet, beſtreuet, nachhero behutſam mit einem glatten Bimsſteine auseinander gerieben hat, und dadurch dem Pergament die zarte Weiße mittheilet.

Abzapfen, (Bergwerk) dem Waſſer in der Grube einen Abzug oder Abfall verſchaffen.

Abzapfen, (Bierbrauer und Weinſchenker) flüſſige Körper durch das Zapfenloch eines Gefäßes in ein andres fließen laſſen.

Abzapfen, abgezapft, (Engliſcher Stuhlmacher) wenn derſelbe die Abſätze oder Schöſſe des Rohrs mit dem Rohrmeſſer vorläufig von dem Rohr abſchneidet, und ſolche gleich machet.

Abzeichnen, ſ. zeichnen.

Abzieheiſen, **Abfleiſcheiſen**, (Kürſchner) ein langes etwas gekrümmtes Eiſen mit einer ſtarken Schneide, womit die Felle, wenn ſie abgefleiſcht ſind, rein geſtrichen werden. Es ſteckt in der Gerbebank. (ſ. dieſe.)

Abziehen, (Barbier) wenn die Schermeſſer auf einem gelben Steine mit Baumöl geſchärft werden.

Abziehen, (Bergwerk) ſoviel als markſcheiden, wenn man an einem Orte vererbſtuffet, oder einen Schacht an den Tag bringet, daß man am Tage weiß, wo man in der Grube bauet.

Abziehen, (Buchdrucker) einen **Bogen abziehen**, Fr. tirer une feuille, den erſten Bogen, nachdem er geſetzt iſt, abdrucken, welches auch der Korrekturbogen genannt wird, weil ſolchen der Korrektor zum nachſehen erhält.

Abziehen, (Holzarbeiter) die fertige Holzarbeit, zumal wenn ſie fein iſt, mit der Ziehklinge abſchaben, und hiedurch ebnen. Auch alte Holzarbeiten, z. B. Schränke ziehet man ab, um ſie von neuen zu bohnen, zu beitzen, und zu lackiren.

Abziehen, (Hüttenwerk) die Glöte oder den Abzug von dem treibenden Heerd wegſchaffen.

Abziehen, (Inſtrumentenmacher, Meſſerſchmiede, und andere Eiſenarbeiter) eine Klinge von ihrem Grade, den ſie bey dem Schleifen bekommen, befreyen. Dieſes geſchiehet auf einem feinen Schieferſtein, der deswegen der Abziehſtein genennt wird, mit Baumöl aus freyer Hand. Bey andern Eiſenarbeitern heißt es, eine fertige Arbeit glatt abfeilen oder ſchlichten. Z. B. der Feilenhauer ſagt, er zieht ſeine Pfeile ab, wenn er ſolche, ehe er ſie hauet, fein abfeilet.

Abziehen, (Branteweinbrenner) wenn man den ſogenannten Kornbrantwein diſtilliret oder nochmals brennet, damit er ſtärker werde, auch durch verſchiedene Gewürze ihm einen angenehmen Geſchmack giebt. (ſ. diſtilliren)

Abziehen, (Buchbinder) wenn bey einem neu gedruckten Buche, deſſen Bogen nicht Zeit genug gehabt haben, auszutrocknen, die Buchſtaben, wenn das Buch auf dem Marmor zum Einbinden geſchlagen wird, ſich von einem Bogen auf den andern während dem Schlagen abdrucken, ſo nennt man ſolches abziehen. Wenn daher ein ſolches Buch geſchlagen wird, ſo müſſen die Bogen mit Makulatur durchſchoſſen werden. (ſ. durchſchießen.)

Abziehen, (Salzſieden) die Pfanne von dem Heerde abnehmen und aufheben, um ſie zu reinigen.

Abziehen, wenn man Bier auf Bouteillen füllt, ſo nennt man ſolches auch abziehen.

Abziehen, wenn man den Wein, nachdem der Moſt völlig ausgetobet, und ſeinen Schaum verworfen hat, von einem Faß in das andere ziehet, damit er ſtärker und gei-

ſtiger

Digitized by Google

ſtiger werde. Auch wenn alte Weine entweder ſchwach werden wollen, oder ſchon etwas aus dem Faß gezapft iſt, ſo zieht man ſie gleichfalls, damit ſie nicht ſchaal werden, auf andere Fäſſer ab. Die ſchwachen Weine müſſen im Winter, die ſtarken aber im Frühlinge abgezogen werden. Man nimt aber zu ſchlechten Weinen gerne ſolche Fäſſer, worauf gute Weine gelegen haben.

Abziehen, ſ. abgezogen.

Abziehen, ſ. verdünnen.

Abziehfeile, iſt eine breite und dicke ſtählerne Feile, welche ſehr fein gehauen iſt. Die Goldarbeiter bedienen ſich ihrer, um zwey Theile, die zuſammen gelöthet werden ſollen, und daher an einander paſſen müſſen, abzuſchärfen, gerade zu feilen, oder zu vergleichen.

Abziehſtein, (Schleifer) iſt ein feiner Schieferſtein, der nicht zu hart iſt, worauf man ſeine ſchneidende Inſtrumente mit Baumöl nachſchleifet oder abziehet, wodurch ſie das bey dem gewöhnlichen Schleifen behaltene Rauhe, oder den Grad verlieren, auch eine größere Schärfe erhalten. Die von verſteinertem Holz ſind die beſten. (ſ. abziehen.)

Abziehzeug, (Diſtillateur) heißt alles dasjenige Geräthe, was zum Abziehen des Brantweins gebraucht wird, als Blaſe, (ſ. Brantweinsblaſe) Kühlfaß, (ſ. Kühlfaß) Vorſetzglas, u. ſ. w.

Abzüchte, Abzüge, Fr. foſſes, qui reçoivent l'humidité, (Hüttenwerk) dieſe ſind Graben, die kreuzweiſe unter den Ofenheerden geführet ſind, damit die Feuchtigkeit darinn falle, und abgeführet werden könne.

Abzug, Fr. Détente (Büchſenmacher) heißt an einer Büchſe oder Flinte derjenige Stift, woran abgedruckt wird, wenn man Feuer geben will.

Abzug, (Hüttenwerk) diejenige Unart, welche aus Kupfer-Eiſen- und zuweilen Zinktheilen beſtehet, und ſich beym Schmelzen auf dem Treibheerd auf das Werk ſetzt, ehe es Glöte wird. Sie muß abgenommen werden, weil ſie ſchwer ſchmelzet. Auch heißt die Haut, ſo ſich auf dem Metall im Schmelztiegel ſetzt, und die man abnehmen muß, Abzug.

Abzug, (Hüttenwerk) ein Werkzeug von Eiſen, wie eine Kratze, ſo mit einem Stiel verſehen iſt. Man bedienet ſich deſſen bey dem Friſchen der Glöte, um von dem Boden der Pfanne die geſammlete Unart, welche ſich nach dem Schmelzen geſetzt hat, heraus zu ziehen. Dieſes wird wol zu drey Malen wiederholt, wenn viel dergleichen Unrath im Bley vorhanden iſt, und die Bleye ſolches leiden können, wenn ſie nicht zu früh kalt werden, wornach der Friſcher ſich richten muß, daß das Abkühlen und Auskellen bey ſolcher Wärme geſchehe, daß die Bleye rein werden können.

Abzug, (Hüttenwerk) ein Art von Kupferſchlacken, die auf dem Saigerhütten von dem ausgeſtochenen Garkupfer auf dem Spleißheerde gezogen werden. Sie ſind gemeiniglich noch ſilberhaltig, und es wird daraus noch das Abzugs- oder Königekupfer bereitet. (ſ. dieſes)

Abzug, ſ. Abzugsgraben.

Abzüge, (Winzer) Weinreben, die nicht ſo tief, als die Senker in die Erde gelegt werden, und aus dieſer um drey Augen hervorragen.

Abzüge, ſ. Abzüchte.

Abzüge, ſ. Abzugsgraben.

Abzugsblech, (Büchſenmacher) Fr. la piece de détente, heißt das Blech, welches in dem Schaft verſenkt unter dem Schloß liegt, und worinn der Abzug ſpielet.

Abzugsgraben, Abzug, Abzüge, (Waſſerbau) ein Graben, eine Schleuſe, Rinne oder Röhre in der Erde, welche den Abfall des Waſſers auf den Feldern, Wieſen und in Gärten befordert. Durch ſolche Graben werden auch ſumpfige Wieſen und Moräſte trocken, und wenn ſie ein wenig überdüngt werden, urbar gemacht. Wenn ein ſolcher Abzugsgraben ausgeſtochen werden ſoll, ſo verfährt man folgendergeſtalt: Der Profil des Grabens muß vorher durch die Berechnung der zu erwartenden Geſchwindigkeit des ausfließenden Waſſers beſtimmt werden. Dieſes geſchiehet, wenn die abzuführende Quantität durch die Geſchwindigkeit der Zeit dividiret wird, wodurch man im Quadratmaße das Profil des Grabens erhält. Die Breite deſſelben hat man gewöhnlich in ſeiner Gewalt, aber nicht die Tieſe, als welche ſich ſoviel, als möglich nach dem Waſſerſtande der tiefſten Senkung richten muß. Wenn der Graben ſenkrechte Seitenufer, wie ein Gerinne, erhalten ſoll, ſo wird der Profil durch die Tieſe abermals dividiret, und der Quotient giebt die Breite des Grabens. Wenn aber der Profil ein Trapezium vorſtellet, weil die Seitenufer abgeſchräget werden müſſen, ſo hat man durch den Quotienten nur die mittlere Breite gefunden. Wenn nun die Tieſe, Breite und der Profil des Abzugsgrabens beſtimmt iſt, alsdenn wird mit Ausſtechung des Grabens von unten hinauf gegen das bewäſſerte Land zu der Anfang gemacht, und die ausgeworfene Erde wird zu beyden Seiten wie ein Deich hingelagert, damit der Graben zugleich bewallet werde, bis die Arbeiter zum abzuleitenden Gewäſſer kommen, und der Queerdam völlig durchgeſtochen wird, ſo der Anfang der Entwäſſerung iſt. Wird man gewahr, daß der Graben nicht genug ziehe, ſo macht man ihn breiter. Daher wird die aufgeworfene Erde nicht dicht am Rande des Grabens aufgeworfen, weil es ſonſt bey der Erweiterung Schwürigkeit macht.

Abzugsfaß, (Wachslichtzieher) ein kupfernes und verzinntes Gefäß in Geſtalt eines Scheffels, welches ohngefähr acht Zoll im Durchſchnitt weit, und vier oder fünf Zoll hoch iſt. Unten iſt eine kupferne verzinnte Röhre wagrecht angelöthet, ſo ohngefähr zehn Zoll lang iſt. Dieſes Gefäß dienet dazu, den Keſſel, worinn das Wachs zerſchmolzen wird, völlig leer zu machen, nachdem man alles, was durch den Hahn des Keſſels hat ablaufen können, abgezogen hat. Zu dem Ende ſteckt man die Röhre dieſes Gefäßes in die Röhre des Keſſels, indem man daſſelbe in den Keſſel hineinſetzt. Man ſchöpft mit einem gleichfalls verzinnten kupfernen Topf das noch in dem bauchigten Boden des Keſſels ſich befindliche geſchmolzene Wachs und Waſſer in dieſes Gefäß; damit es durch den Hahn des Keſſels durchlaufen kann, wodurch man der Mühe überhoben

Digitized by Google

hoben iſt, den Keſſel auszuheben, um alles aus dem Keſſel zu bringen.

Abzugskupfer, Königskupfer, (Saigerhütte) ſo wird das Kupfer auf den ungariſchen Hüttenwerken genannt, ſo aus der zweyten Art der Garſchlacken, die Abzug genannt werden, durch das Schmelzen entſtehet. Dieſe Schlacken werden geſchmolzen, gar gemachet, und weil darinn noch etwas Silber iſt, ſo wird es granulirt, und in die Münze geliefert.

Abzugsſchlackenbley, (Kupferhütte) dasjenige Bley, welches bey dem Schmelzen der Abzugsſchlacken entſtehet.

Abzugsſchlacken ſchmelzen, (Schmelzofen) iſt diejenige Arbeit auf den ungariſchen und ſteyermärkſchen Schmelzhütten, da man die, bey dem Spleißen oder Großgarmachen des Kupfers, abgezogene Schlacken einſchmelzet, und zu gut zu machen ſuchet. Dieſe Abzüge werden bey dem Spleißen des Kupfers mit dem Streichholze von Zeit zu Zeit abgeſtrichen. Da die erſten mehr bleyiſch, als die zweyten oder letztern Abzüge, und auch mehr kupferig ſind, ſo wird jede Gattung beſonders aufbehalten, bis 100 Baaren geſammlet ſind. Die erſten oder bleyiſchen werden alsdenn mit den aus der Saigerhütte übernommenen Krätzſchlacken, und andern bleyhaltigen Zeugen auf dem in den Kupferhütten befindlichen Krummofen ausgeſchmolzen, da denn ungefähr 40 Zentner Rothkönigskupfer, 15 Zentner Abzugsſchlackenbley, und neue Schlacken fallen. Die letztern werden mit Eiſenſchlacken beſchickt, uud durch den Ofen geſetzt. Die zweyte Art der Abzüge wird mit Roſtſchlacken beſchickt, and über den Krummofen geſetzt, wovon 100 bis 110 Zentner Rothkönigskupfer fallen. Das Abzugsſchlackenbley iſt ſo unrein und kupferig, daß es durch das Saigern gereiniget werden muß. Das Rothkönigskupfer aus den erſten ſowohl, als aus den zweyten Abzügen wird auf einem beſondern und alten Spleißheerd, (ſ. Spleißofen) der zu nichts anders gebraucht wird, geſpliſſen, wozu eine längere Zeit, als gewöhnlich, nämlich 18 bis 24 Stunden erfordert wird, und von 50 Zentnern pflegen gemeiniglich 30 bis 34 Zentner **geſpliſſenes Rothkönigskupfer** zu fallen. Das geſpliſſene Rothkönigskupfer können die Stück- und Glockengießer gebrauchen, wenn es aber zu Garkupfer gemacht werden ſoll, ſo muß es zum zweytenmal mit Zuſatz von vier Zentnern Bley geſpliſſen werden, da denn auf eine Schicht 45 Zentner genommen, und daraus 40 bis 41 Zentner Garkupfer erzeuget werden. Bey dieſem zweymaligen Spleißen ſolcher unartigen Kupfer entſtehen noch häufigere Abzüge, als bey reinem Kupfer. Dieſe werden mit Roſt- oder Eiſenſchlacken, und mit dem etwa vorhandenen ſchlechterem Waſchwerkzeuge beſchickt, und durch einen gewöhnlichen Schmelzofen durchgeſetzt, woraus ein ſprödes ſogenanntes **Prießer- oder Preußer Königskupfer**, und zwar 60 Zentner aus 100 Baaren dergleichen Abzüge, erzeugt wird. Dieſes ſpröde Preußerkupfer muß abermals geſpliſſen werden, wodurch man aus 50 Zentnern gegen 30 Zentner geſpliſſenes Preißerkupfer erhält, welches doch unartig bleibt. Es iſt natürlich, daß bey dieſer letzten Arbeit auch wieder Schlacken fallen, mit welchen wieder eben ſo verfahren wird, um alles daraus zu erzeugen, was nur noch darinn ſtecken kann.

Academien, ſ. Akademien.

Acceptant, Fr. accepteur, (Kaufmann) derjenige, welcher Zufolge des, in dem auf ihn gezogenen Wechſel enthaltenen Verlangens des **Traſſirers**, (ſ. dieſen) oder auch aus bloßer Freundſchaft den Wechſel zu bezahlen ſchriftlich verſpricht, und daher zur Zahlung verbunden iſt. Es giebt alſo eigentlich zweyerley Gattungen von Acceptanten: Nämlich ſolche, die den Wechſel in Abſicht der von dem Traſſirer ertheilten Vollmacht acceptiren, und welche alsdenn im Wechſelbriefe ausdrücklich genennt ſind. Andere acceptiren den Wechſelbrief aus Freundſchaft gegen den Traſſirer oder einen Indoſſanten, damit des Freundes Reputation geſchonet werde; daher ſolche auch Acceptanten **per Honor** genannt werden. Die erſte Art aber heißt **Traſſaten, Bezogene, Bevollmächtige, des Traſſanten Bezahler,** u. ſ. w. Es giebt auch noch eine dritte Gattung Acceptanten, aber nur ſelten, nämlich wenn ein dritter Mann von dem Traſſirer oder einem Indoſſanten erſuchet worden, im Fall der Traſſate nicht acceptire, die **Tratte** oder das **Giro** zu honoriren und zu bezahlen.

Acceptant per Honor, ſ. Acceptant.

Acceptation, eine ſchriftliche und mit Benennung der Zeit ſowohl, als mit der Unterſchrift verſehene Erklärung eines **Traſſaten**, oder eines andern Freundes des Traſſirers oder eines Indoſſanten, den Wechſelbrief zu gehöriger Zeit zu bezahlen. Sie wird gleichfalls doppelt eingetheilet, nämlich in diejenige, ſo auf Verlangen des Traſſirers, und welche ohne deſſen Verlangen blos aus Freundſchaft gegen ihn oder einen Indoſſanten geſchiehet. Dieſe letztere wird gemeiniglich Acceptation **per Honor di Lettera** genennet.

Acceptation per Honor di Lettera, Acceptation aus Freundſchaft eines Wechſelbriefes geſchiehet aus Mangel der gewöhnlichen Acceptation, entweder dem Traſſenten oder dem Indoſſanten zu Ehren, um ſie bey gutem Glauben zu erhalten. (ſ. auch **Acceptant.**)

Acceptationsbuch, Trattenbuch, ein Handlungsbuch, worinn alle Wechſel verzeichnet ſind, von welchen die Korreſpondenten ihren Freunden in den Avisbriefen Anzeige thun, daß ſie ſolche auf ſie gezogen haben.

Acceptationszeit, diejenige Zeit, wenn und vor deren Ablauf ein traſſirter Wechſelbrief zur Acceptation präſentiret werden muß. Es iſt aber in Anſehung derſelben ein Unterſcheid unter Regulier- oder Meßwechſeln, und Irregulier- oder Nichtmeßwechſeln zu machen. Es ſind darüber nach den verſchiedenen Handelplätzen, auch verſchiedene Verordnungen gemacht. Z. B. bey den Meßwechſeln iſt ein Termin a quo und ad quem zu bemerken. Der Termin a quo oder Anfangstermin iſt in Leipzig und Frankfurt der erſte Tag nach eingeläuteter Meſſe. Der Termin ad quem oder Endigungstermin, da die Acceptationszeit ſich endiget, iſt in Leipzig in der Oſter- und Michaelismeſſe der Freytag in der erſten Marktwoche bis 10 Uhr des

Vor-

Digitized by Google

Vormittags; in der Neujahrmeſſe aber der Tag vor der Ausläutung des Markts bis 10 Uhr Vormittags. Zu Frankfurt iſt es der Dienſtag um 9 Uhr Vormittags in der Zahlwoche u. ſ. w.

Acceptirte Wechſelbriefe, ſolche Wechſelbriefe, die gehörig vorgezeiget (präſentiret) und von dem Acceptanten acceptiret ſind, dieſer auch zu gehörigen Zeit zu bezahlen verſprochen hat.

Accidenz, (Maler) die Unterbrechung der Sonnenſtrahlen, welche durch einige vorgerückte Wolken entſtehet. Dieſer Uebergang des vollen Lichts zur Dunkelheit thut oft rührende Wirkung bey der Malerey. Doch bedienen ſich nicht alle Maler deſſelben, ſelbſt einige der berühmteſten Künſtler nicht. Man nennt auch noch ein anderes zufällig Licht, als von einem Fenſter, einer Fackel, u. d. gl. ein Accidenz.

Accolade, (Koch) in den franzöſiſchen Küchen nennt man alſo zwey gebratene Kaninchen, die dergeſtalt angerichtet ſind, als umhalſeten ſie ſich.

Accompagnement, (Muſik) heißt insbeſondere, wenn der Generalbaß auf der Orgel, auf dem Klavier oder Flügel mehrere andere ſpielende Inſtrumente begleitet.

Accord, (Muſik) verſchiedene aber zuſammen gehörige Töne.

Accrochiren, ſ. crochiren.

Achat, ein halb durchſichtiger edler Stein, der wegen ſeiner mancherley Farben ſehr beliebt iſt, weil viele Gegenſtände der Natur in demſelben ſpielen. Er wird zu vielen Dingen, als Stockknöpfen u. d. gl. gebrauchet.

Achſe, Axe, Fr. Axe, heißt überhaupt eine jede Linie, welche durch den Mittelpunkt eines runden oder cylindriſchen Körpers gehet, als durch eine Kugel oder Säule. Auch heißt Achſe, Eſſieu, Aiſſieu, die Walze von Metall oder Holz, woran oder worauf ein Rad umläuft, das Rad mag nun an der Axe beveſtiget ſeyn oder nicht. Bey einem Wagen z. B. iſt die Axe abgeſondert, bey Mühl- und Uhrrädern und bey Maſchinen mit dem Rade vereiniget.

Achſelfleckchen, Achſelſtückchen, (Nehterin) an den Mannshemden diejenigen ſchmalen Stückchen, ſo mehrerer Haltbarkeit wegen von dem Bunde des Halſes bis an den Anſang des Ermels doppelt über einander gelegt, aufgenehet ſind, und worauf noch oben am Bunde ein dreyeckigtes Stück Leinwand genehet wird, (ſ. Schulterſtück Querzwickel) und die gemeiniglich geſtöppt ſind.

Achſelhemde, ein Hemde von grober Leinewand ohne Ermel, worüber noch ein kurzes Oberhemde von feiner Leinewand gezogen wird. Die Landmägde bedienen ſich ihrer, um die feinen Hemden zu ſchonen.

Achſelſiel, (Bergwerk) ein lederner Riem, den der Bergmann über die Achſeln hängt.

Achſenblech, Achſeneiſen, Achſenſchiene, (Grobſchmid) ein nach der Breite gerundetes Blech, ſo nach der Länge der Wagenachſe in dieſe eingebrennet und angenagelt wird, um der hölzernen Achſe Haltbarkeit zu ertheilen. An jeder Achſe ſind zwey ſolche Bleche, eines unten und das andere oben.

Achſeneinſchnitt, (Artillerie) ein Einſchnitt in einer Wand der Lavette, um dieſe hiedurch auf ihrer Achſe zu beveſtigen.

Achſeneiſen, ſ. Achſenblech.

Achſennagel, ſ. Linſe.

Achſenring, ſ. Schenckelring.

Achſenſchartenlöcher, (Artillerie) Einſchnitte auf den Achſen der Kanonen, um ſie auf ihrer Lavette zu beveſtigen.

Achſenſchiene, ſ. Achſenblech.

Achſenſtoß oder **Stoßring**, ſ. Tragring.

Achtel, Achtteil, Achttheil, (Bergwerk) wird hier bey Abtheilung der Stunden (d. i. Grade) des Grubenkompaſſes gebraucht. So iſt es auch der 8te Theil eines Zolls, oder der 80te eines Lachters beym Markſcheiden, und überdem der 4te Theil einer Schicht, welche 8 Kure enthält.

Achtel, (Muſikus) iſt eine geſchwänzte Note, oder der achte Theil eines Taktes.

Achter, (Jäger) ein Hirſch, der acht Enden hat.

Achterſtücke, (Schiffbau) diejenigen Hölzer, vermittelſt welcher die Planken an dem Hintertheil eines Schiffes verbunden werden.

Achtſtündner, (Bergbau) ein Arbeiter, der jedesmal acht Stunden hintereinander in der Grube arbeitet. Desgleichen eine große Sanduhr, die acht Stunden läuft.

Achttage Sicht, (Kaufmann) ein Wechſelbrief, der nach acht Tagen, wenn er vorgezeiget worden, bezahlt werden muß.

Achttageuhr, eine Uhr, die man alle acht Tage nur einmal aufziehen darf.

Achtteil, ſ. Achtel.

Achttheil, ſ. Achtel.

Achttheilig, (Stuhlmacher) wird das ſpaniſche Rohr genannt, wenn es in acht Theile geſchnitten iſt.

Achtzehender, (Bergbau) das halbe Neunte, ſo von einer Grube dem Stollen (d. i. Gang) abgegeben wird, ehe er zum Anbruch gelanget, d. i. ehe das Erz gebrochen wird.

Acker, werden alle diejenigen Felder genannt, welche zu einer Stadt, einem Dorfe, oder Gute gehören, und wenn man ſagt, das Gut hat viel Acker, ſo zeigt man dadurch an, daß es viel urbare Felder hat. Man theilt den Acker gemeiniglich in drey Felder oder Artacker ab, als in das Sommerfeld, Winterfeld und Brachfeld. Doch hat man auch an manchen Orten Jahrsfelder, oder ſolche, die immer gebraucht werden können.

Ackerbau heißt zuweilen zwar eben ſoviel, als Acker, insgemein aber alles, was zur Beſtellung eines Ackers erfordert wird, als pflügen, eggen, düngen, ſäen u. d. gl.

Ackerbeete, ſind gewiſſe Abtheilungen auf einem Acker, welche mit Furchen von einander unterſchieden ſind. Es giebt breite und ſchmale. Denn wo viel Waſſer zuſammen fließet, müſſen die Beete ſchmal und hoch ſeyn, an ſtracken Oertern macht man aber breite Beete.

Ackerfeld, Ackerland, Feld, ſo beackert wird, ein Gegenſatz der Hütung; oder auch mit Acker überhaupt gleichbedeutend.

Digitized by Google

Ackerfrüchte, ſ. Feldfrüchte.

Ackergeräthe, Ackerinſtrumente, Ackerwerkzeug, Ackergeſchirr, Wagen und Geſchirr, alle zum Ackerbau erforderliche Werkzeuge, als Pflug, Egge, Ackerwagen, Heugabel, Miſtgabel und dergl.

Ackergeſchirr, ſ. Ackergeräthe.

Ackerhaken, Haken, (Landwirthſchaft) eine Art Pflug ohne Vorderpflug und Räder, dem engliſchen Pflug am meiſten ähnlich, außer daß dieſer zwey Stangen hat. Die mehreſten haben nur einen Sturz, woran aber kein Streichbrett iſt. Das Haupt iſt etwas höher oder ſtärker an Holz, als an den Pflügen, und der Sturz ſteht recht auf der Mitte, daß er alſo auf beyden Seiten einerley ſtreichet. Anſtatt des Streichbretts iſt vor dem Sturze in dem Haupte auf jeder Seite ein, über einen Daum dicker, ſtarker hölzerner Nagel, welcher auf 7 bis 8 Zoll lang heraus ſtehet, und die **Feder** genannt wird. Dieſe Feder ſtreicht das Erdreich von beyden Seiten auf. Einen **Kolter** hat der Haken nicht; dagegen iſt das Hakeiſen oder der Hakenſchaar ſteiler gerichtet, als der Pflugſchaar, und hat vorne eine Spitze oder einen Dorn, ſo wie er auch an beyden Seiten ſcharf iſt. Da bey dieſem Werkzeuge der Vorderpflug fehlet, ſo tragen die Ochſen den Hakenbaum mit einem gemeinſchaftlichen Joch auf dem Halſe. Dieſer Pflug iſt am dienlichſten, einen niedrigen Acker urbar zu machen, weil er gleich einem Grabſcheid tief in die Erde eindringt. Im ſtrengen Boden, und wo unter dem guten Boden ſchlechte wilde Erde liegt, iſt er unbrauchbar. Die Urſach läßt ſich leicht errathen.

Ackerhof ein Bauerhof, oder die Wirthſchaftsgebäude und zubehöriger Hofraum eines Ackersmanns.

Ackerinſtrumente, ſ. Ackergeräthe.

Ackerknecht überhaupt ein Knecht, der bey einem Landwirth zum Ackerbau gebraucht wird, insbeſondere aber ein Pflugknecht, der den Acker pflüget.

Ackerland, ſ. Ackerfeld.

Ackerleinen, (Landwirthſchaft) eine dünne wohl gezwirnte Strickleine, nicht völlig einen kleinen Finger dick, womit der Ackersmann die Pferde vor dem Pflug regieret. Sie wird mit dem einen Ende vorn an den Zügel des Sattelpferdes geſchleift, und liegt während der Arbeit auf dem Haken an der vorn an dem Pflugſtöckchen veſt eingeſteckten **Zwieſelruthe**. (ſ. dieſe)

Ackermaſchinen, ſ. Ackergeräthe.

Ackermeſſer, (Landwirthſchaft) iſt eine neue Art eines Pfluges, wobey man kein Vieh gebrauchet, ſondern von einem Menſchen ſehr leicht vor ſich auf der Erde hingeſchoben werden kann, und der Acker gleichwohl beſſer umgewendet werden ſoll, als mit dem gemeinen Pfluge. Der **Marquis del Borro** im Mailändiſchen hat ſolches ohngefähr 1713 erfunden. Man kann hiervon mit mehrern nachleſen, die ausführliche Beſchreibung dieſes ſogenannten ökonomiſchen großen Ackermeſſers des Marcheſe Don Aleſſ. del Borro, nach der Ueberſetzung Leipzig 1741 4to. Dieſes Meſſer iſt aber nicht gemein geworden, ſo ſeinen Nutzen verdächtig macht.

Ackern heißt bald überhaupt, den Acker beſtellen, oder die Landwirthſchaft treiben, bald wieder insbeſondere pflügen.

Ackerſcholle, Erdſcholle, Kloß, ein in einem veſten Boden, oder zur Zeit der Dürre von dem Pfluge abgeriſſenes großes und veſtes Stück Erde. An einigen Oertern zerſtückt man dieſe Erdſchollen mit einem großen Schlägel, an andern aber mit einer ſtarken Walze, wovor ein Pferd geſpannet wird.

Ackersmann, ein Landwirth oder auch ein Bauer.

Ackertheil, (Bergwerk) alſo wird ein Erbkux genannt. (ſ. Erbkux.)

Ackerumſatz, Koppelwirthſchaft, Wechſelwirthſchaft, (Landwirthſchaft) iſt eine Einrichtung, da man ſeine Aecker in verſchiedene Schläge (ſ. Koppeln) theilet, und jeden Theil einige Jahre als Getreidefeld, und einige Jahre wieder als Weide oder Wieſe nutzet.

Ackerwagen, ſ. Bauerwagen.

Ackerwalze eine ſtarke Walze, womit die Erdſchollen zerſtückt werden. (ſ. auch Erdſcholle.)

Ackerwerkzeug, ſ. Ackergeräthe.

Acoſti, von dem italiäniſchen Coſti, heißt bey den Kaufleuten in Deutſchland, daſelbſt, nämlich an dem Ort, wo man hinſchreibt.

Acryologie, (Muſik) wenn ein Gedanke ungeſchickt durch Töne ausgedruckt iſt.

Actien, Antheilzettel, eine Art Banknoten, die Handlungsgeſellſchaften gegen baares Geld ausſtellen, und im Lande ſtatt des Geldes gelten.

Action, (Kriegswiſſenſchaft) ein Scharmützel oder eine Schlacht und dergl.

Action, Fr. l'action, (Maler) die Stellung und Anordnung des Körpers oder des Geſichts, wenn dieſe die Bewegung und Handlung ſichtbar machen, beſonders ſolche, welche von den Leidenſchaften der Seele in dem Körper erreget werden. Es wird auch von dem Inhalt oder Stoff eines Gemäldes geſagt. Ferner braucht man es von dem Feuer und dem Ausdruck der Figuren, wenn die Stellungen ſchön, lebhaft, und dem Gegenſtande gemäß ausgedruckt ſind.

Actioniſt, derjenige, der in einer Handlungsgeſellſchaft Actien hat, d. i. einen Antheilzettel über eine Summe Geldes, die er in dieſe Handlung geleget hat.

Adagio, (Muſik) langſam geſpielet oder geſungen.

Adaitais, Adatais, eine feine Art oſtindiſchen Kattuns, oder ſehr klares Neſſeltuch, wovon das Stück zehn Ellen lang, und $\frac{7}{8}$ breit iſt.

Adamavoikoſt, Adamsholz, eine Art Ebenholz, ſo häufig in Rußland, ſonderlich in der Gegend von Aſtrakan wächſt. Es iſt ſchwarz von Farbe, und ſo hart, als ein Stein.

Adamsholz, ſ. vorher.

Adelwildpret, (Jäger) nennen einige das Rothwild.

Ader, ſ. acdern.

Aderich, (Bildhauer) ſo wird der Marmor genannt, der kein gleiches Korn hat, noch durchaus nicht gleich dicht, und deswegen nicht gut zu poliren iſt.

Adern

Aderlaßeiſen oder **Schnepper**, ſ. Laßeiſen.

Adern, (Nadler) ſo werden die kleinen meſſingene Drahtreifen oder Gebinde genannt, woraus die großen Drahtringe beſtehen, und worinn wol funfzig oder ſechzig dergleichen kleine Gebinde zuſammen gebunden ſind, die einen Ring ausmachen.

Adern, ſ. aedern.

Adern entdecken, ſ. **aufs Lebendige ausfleiſchen.**

Adi, heißt in alten Wechſelbriefen, von dem Tage an, und adi dito, gemeldeten Tages.

Adjuſtirwerk, Adjuſtirbank, (Münzweſen) eine Maſchine, die in der Klausthaler Münze gebraucht wird, um darinn die, durch das Walzenwerk durchzogene Münzaine, nach den Geldſorten, die daraus gemacht werden ſollen, gehörig zu richten und durch den Durchlaß (ſ. dieſen) zu ziehen, damit ſie die erforderliche Dicke erhalten. Dieſe Maſchine beſtehet aus drey Theilen, aus der **Bank**, dem **Werkzeuge**, und dem **Durchlaß**. Die Bank iſt zwanzig Fuß lang, und einen Fuß neun Zoll breit, von ſechs bis ſieben Zoll dicken Holz, und ſtehet auf drey Fuß acht Zoll hohen vier Füßen. Einen Fuß von jedem Ende entfernt iſt ein Loch in der Bank, über welchem eine breite Krampe ſtehet, in welcher nach der Länge ein viereckiges Loch mit einem breiten eiſernen Lappen iſt, wodurch er angenagelt iſt. An der einen langen Seite der Bank iſt an jedem Ende noch ein längliches Loch eingemeißelt, worin bey dem Gebrauch der Maſchine der **Durchlaß** (ſ. dieſen) beveſtiget wird. Auf der Bank lieget der Länge nach eine eiſerne Stange, die acht Fuß lang, zwey und ½ Zoll breit iſt, und auf der obern Fläche vier und ſechzig Zähne oder Krappen hat. Mitten über dieſer Stange, welche das Werkzeug heißt, iſt auf der Bank ein eiſernes Gehäuſe beveſtiget, welches ſieben Zoll breit, und neun Zoll hoch iſt. Hierinn iſt ein Stirnrad mit ſechzehn Zähnen, das von einem darüber liegenden Getriebe mit vier Stöcken, das auf einer Stange ſteckt, vermittelſt einer Kurbel auf jeder Seite umgetrieben wird. An dieſem Stirnrade ſteckt auch ein Getriebe mit vier Stöcken dicht über der Stange, mit welchen es bey dem Umdrehen in die Zähne der Stange greift, und ſolche fortziehet. Die Stange hat an beyden Enden einen Haken, und an einen oder den andern wird ein Ring geleget, und in denſelben eine an beyden Enden umgebogen zehn Zoll lange Zange gehangen. Sollen nun die Zaine zu dem Münzſtücken adjuſtiret werden, ſo wird an beyden Enden der Stange in die Löcher der Bank, vor ihren Krampen, ein **Durchlaß** (ſ. dieſen) mit dem unterſten Ende geſetzt, und die Zange in den Ring geleget. Alsdenn wird die verdünnte Spitze des Zains durch die Ritze der Backe des **Durchlaſſes**, und durch das Loch der obengedachten Krampe in die Zange geſtecket. Hiernächſt wird die gezähnte Stange von zwey Perſonen mittelſt der Kurbel herunter gewunden, hiedurch die Zange zuſammen gedrückt, und mit ihr der Zain durch die Ritze der Backe des Durchlaſſes gezogen, und ſolchergeſtalt wird dem Zain nach Maaßgabe der Dicke, die die Ritze der Backe bildet, ſeine gehörige Dicke gegeben. (ſ. **Calvörs** theoretiſche und praktiſche Beſchreibung des Maſchinenweſens. Th. II. Tab. XXIII. Fig. IX. X. XI.

Adler, (Orgelbauer) ein Regiſterzug an einigen Orgeln der dieſen Namen führet.

Adlerholz, ein indiſches, purpurfarbenes, wohlriechendes und flammigtes Holz, ſo zur Farberey, insbeſondere aber von den Tiſchlern zum furniren gebraucht wird.

Adlerzange, (Hüttenwerk) hat ſtatt der Kneipen zwey ſpitzige Haken, und iſt an einer Kette beveſtiget, die um den Baum einer horizontalen Winde gehet. Was die Zange ergreift, kann man mit der Winde in die Höhe ziehen.

Adlerzange, (Saigerhütte) eine Zange, die aus zwey Haken beſtehet, welche an einer Stange beveſtiget ſind. Man nimmt mit derſelben die Friſchkienſtöcke (ſ. dieſe) von dem Saigerheerd ab.

Admiral, (Seefarth) der oberſte Befehlshaber einer ganzen Schiffsflotte, unter welchem alle hohe und niedrige Seeofficiere unmittelbar ſtehen.

Admiralität ein Collegium, ſo die Aufſicht über das Seeweſen hat, desgleichen die Gerichtsbarkeit des Admirals

Admiralsflagge, (Schiffarth) die Flagge, welche auf dem

Admiralsſchiffe wehet. Dieſes iſt das vorzüglichſte Schiff der Flotte, worauf ſich der Admiral befindet.

Adouciren, dieſes franzöſiſche Wort wird öfters gebraucht, und hat bey den Künſtlern verſchiedene Bedeutungen. Bey den **Malern** heißt es bald, die Farben miſchen, bald die mit der Feder gemachten Riſſe ſchwächen, oder auch den grob gerathenen Geſichtszügen mehrere Annehmlichkeit geben, auch die Farben wohl verbinden, daß die Züge ſich nicht zerſchneiden. In der **Spiegelfabrik** heißt es, den noch ungeſchliffenen Spiegeltafeln ihre erſte Geſtalt geben, indem man ſie mit geriebenen Sandſteinen, Sand und Schmergel gegen einander reibet, und ſie dadurch glatt und durchſichtig machet. Bey dem **Diamantſchleifer** heißt es, die Striche, ſo das Diamantpulver auf dem Diamant hinterlaſſen, auf einem eiſernen Rade abarbeiten. Bey den **Goldarbeitern**, das Gold geſchmeidig machen, indem man es von den fremden Theilen, die es ſpröde machet, befreyet. Bey den **Uhrmachern** heißt es, mit der Feile (oder auch durch anderes Reiben) das Rauhe und Scharfe der Uhrtheile wegſchaffen, daß ſie gelind und ſanft werden. Ueberhaupt heißt dieſes Wort bey den verſchiedenen Arbeiten der Künſtler, der Arbeit das Rauhe und Ungleiche benehmen.

Adreſſiren, (Handlung) Waaren von einem Ort nach den andern an dieſen oder jenen verſenden; auch einem Wechſelbrief einen Adreßzettel (ſ. dieſen) anhängen.

Adreßzettel, Nebenadreſſen, kleine an die Wechſelbriefe geheftete oder geſteckte Zettelchen oder Billete, worauf der Inhaber der Wechſel angewieſen wird, wo er ſich bey ermangelnder Acceptation oder Zahlung weiter melden ſoll.

Digitized by Google

Adulteriren, (Apotheker) die Medicin verfälſchen, oder eins ſtatt des andern geben.

Advis, der Bericht oder die Nachricht, ſo ein Kaufmann einem andern auswärtigen Kaufmann durch ein Schreiben von dieſer oder jener Handlungsſache giebet. Daher

Advisbrief, Berichtsbrief, Benachrichtigungsbrief, Fr. Lettre d'avis, das Schreiben von dem, was in Handlungsſachen vorfällt.

Advisbuch, ſ. Kommiſſionsbuch.

Advisjagd, (Schiffahrt) ein kleines ſchnelles Schiff, ſo Briefe und Nachrichten überbringt. (ſ. Packetboot.)

Aebicht, (Tuchſcherer) links, und aebichten, ein Tuch nach der Walke zuerſt auf der linken Seite rauhen. Der Tuchbereiter ſagt dagegen Abrechte, abrechten.

Aedern, (Bürſtenmacher) ein Bürſtenbinder nennt ädern, den Stiel einer Kopfbürſte, nachdem er die erforderlichen Borſten darzu eingerichtet, und den Stiel eingeſteckt hat, dieſen nebſt den Borſten mit leinenen Bindfaden umwickeln, und mit warmen Pech beſtreichen.

Aedern, (Klempner) auf dem Blech mancherley vorgezeichnete Zierrathen und Laubwerk mit einem zarten Meißel aushauen. Er wählt nach den verſchiedenen Zierrathen hiezu auch ſeine Meißel, und legt das Blech auf ſein Werkbley, worauf er denn, vermittelſt eines Hammers und des gewählten Meißels, die Zierrathen austreibet.

Aedern, Bändern, (Sattler) wenn derſelbe die Adern oder Sehnen aus den Pferdefüßen weich und platt ſchläget, ſie auseinander zupfet, und ſolche beſonders auf die Zuſammenfügung des ganzen Sattelbaumes aufleimet, welches dem Sattelbaum zur folgenden Behäutung als eine Grundlage und zu mehrerer Haltbarkeit dienet.

Aedern, (Tiſchler) wenn er von Holz ſolche Zierrathen einleget, die als Adern gebildet ſind.

Aefner, ſ. Oefner.

Aeſter, ſ. Eſter.

After, Aftern, Schwenzel, (Bergwerk) Gries oder Sand, ſo vom Schlich (d. i. gepochten Erz) übrig bleibt, und wenig Silber enthält; desgleichen der Schlamm, welcher von dem Erzſchliche abgewaſchen in den Aftergraben von dem Planenheerd läuft, auch wol von neuem gewaſchen wird. Dieſer Schlamm heißt auch Heerdfluth.

After, ſ. Aftern. (Jäger)

Afterbier, Halbbier, Nachbier, Kovent, (Brauer) dasjenige leichte Getränk, welches nach dem ſtarken Bier von den Trebern oder der Seie noch gemacht wird.

Aftergefälle, (Bergwerk) die Käſten mit etlichen Querbrettern, worinn die Aftern bey der Wäſche pflegen gefangen zu werden. Die Puchjungen ſchlagen es aus, und werfen es zuſammen auf einen Haufen. Es wird endlich, wenn ein Puchwerk nicht kann mit Erz befördert werden, nochmals gepucht, und gewaſchen. (ſ. After.)

Aftergeſchirr, ſ. Hintergeſchirr.

Aftergrube, Aftergraben, (Bergwerk) der Schlammgraben, über welchem die Planen gewaſchen werden, daß der unartige After abrolle, und der Schlich ſich in die Tücher ſetze. Solcher aufgewaſchener Schlich wird Schlammſchlich genennt, und was bey der Läuterung abrollet, iſt der After, welcher hinaus in die Afterfälle fället.

Afterhaufen, wird der auf einen Haufen zuſammen gelaufene, (d. i. zuſammen gekarrete) After genennet.

Afterheu, d. i. Grummet, Nachmaate.

Afterholz heißt in einigen Gegenden ſoviel als Ortſcheide; desgleichen Holz von Windbrüchen, ſo wie auch Zacken, und anderer Abgang, wenn ein Baum behauen wird.

Afterhummeln, (Bienenzucht) gleichbedeutend mit Dronen. (ſ. dieſe.)

Afterig, (Bienenzucht) in Sachſen ſoviel als Abfall.

Afterkiel, falſcher Kiel, (Schiffbau) ein ſtarker dicker Balken, der an dem Kiel beveſtiget iſt, um deſſen untere Seite deſto beſſer zu verwahren.

Afterklauen, (Jägerey) kleine Klauen oder Hornſpitzen hinten über dem Ballen der Läufe (d. i. Füße,) ſowohl des Roth- als Schwarzwildprets. Dieſe ſind mit ein Zeichen bey den Fährte (d. i. der Spuhr.)

Afterkolen, (Hüttenwerk) Kolenſtaub, ſo bey dem Zuſammenſturz und Zuſammenlaufen der Kolen abgehet.

Afterkorn, (Landwirthſchaft) die kleinen unreinen Körner alles Getreides, ſo hinten abgenommen werden, wenn man beym Reinmachen das Getreide geworfen hat. Der ſogenannte Vorſprung beym Werfen enthält die ſchweren und beſten Körner, und hinten bleiben die kleinen und leichten Körner mit den Sämereyen liegen. Das ſchlechteſte von dieſen letztern iſt das Afterkorn.

Afterläufer, (Bergwerk) eine Perſon, ſo die After zuſammen karret. (ſ. auch After.)

Afterlauge, (Weißgerber) iſt eine aus Birken- Buchen- oder Eichenholz verfertigte Aſchlauge, wodurch die gewalkten ſemiſchgaren Felle von dem Thran, womit man ſie walkt, befreyet werden, indem man ſolche in dieſer Lauge, welche nur handwarm ſeyn muß, 3 bis 4 mal wäſcht, damit der Thran in dem Leder ſchmelze, und ſich abſondere.

Afterleder, (Schuhmacher) das dünne Stück Sohlleder oder auch Kuhleder, welches inwendig unterwärts in dem Stiefelſchaft mit weißen oder gelben Pechdraht angenehet wird, und woran öfters von außen das Spornleder oder der Sporntråger aufgenehet wird. Das Afterleder iſt ſo hoch, als der Kamm des Leiſten hinten iſt, und dieſer wird von jenem, wenn der Leiſten eingezwickt iſt, faſt ganz umgeben.

Afterleder, ſ. Garleder.

Aftermehl, (Müller) das Mehl, welches zum drittenmal aufgeſchüttet, und das ſchlechteſte iſt.

Aftern, ſ. After.

Aftern, After, (Jägerey) heißt von dem Wildpret, ſo laufen, daß die Afterklauen zu ſehen ſind.

Afterſchaben, ſ. Kiehwürmer.

Afterſchanze, (Kriegskunſt) Verſchanzungen auf dem Felde; welcher Ausdruck aber nicht ſonderlich üblich iſt.

After-

Digitized by Google

Afterſchlacken, (Bergwerk) diejenigen Materien, welche zweymal durch die Probe gegangen.

Afterſchlag, (Forſtweſen) Aeſte und Wipfel oder Zöpfe, ſo von den von dem Zimmermann gefällten Bäumen abgehen.

Afterſilber, dasjenige Silber, welches nicht rein, ſondern mit After behaftet iſt, und eine Erledigung am Zehenden nach Verhältniß hat, welches der Hüttenreuter vorhero beſehen, und dafür anſehen, erkennen, und angeben, dieſes auch in ſeinem Eide mit übernehmen muß.

Afterſprache, eine geringere Zuſammenkunft verſchiedener Zünfte, die man auch Morgenſprache nennt.

Afterſtück, ſ. Efter.

Afterthränen, (Bienenzucht) kleine Thränen oder Waſſerbienen, die ſpät im Frühjahr ausgebrütet ſind, und dahero klein bleiben.

Aftertopas, ſ. Rauchtopas.

Afterzegel, mit Afterſchlag gleichbedeutend.

Agat, ſ. Achat.

Ageln, ſ. Agen.

Agen, Ageln, (Landwirthſchaft) heißt in andern Gegenden Acheln oder Hacheln, und ſind die Aehrenſpitzen an der Gerſte, des Spelzes und des Sommerweitzens. (ſ. Hacheln.)

Agencement, (Maler) dieſes Wort wird in eben dem Verſtande gebraucht, als wie Arrangement oder Anordnung. Sie ſagen von den Theilen eines Bildes oder Gemäldes, es habe ein ſchönes Agencement, da man es denn für die gute Verbindung und das Verhältniß der Theile gegen einander anſehen kann.

Aggraubunder Seide oder Aggrundbund, iſt die erſte und beſte Gattung unter den ſechs Seidenarten, die in dem Reiche des großen Moguls gewonnen werden.

Aggwirre, ein Zuckerrohr auf der Inſul St. Thomas.

Agio, Aufgeld, derjenige Nachſchuß, den man geben muß, wenn man ſtatt Silbergeld Gold einwechſelt. Man ſagt, der Geldkurs ſteigt bald, bald fällt er, das heißt, nach Zeit und Umſtänden muß man bald mehr, bald weniger Aufgeld geben, ſo auch von der verſchiedenen Güte des Silbers abhangen kann.

Agraffe, (Bildhauer) ein Zierrath an dem Schluß eines Bogens, an der Thüre, Fenſter, Spiegel- oder Bilderrahm. Sonſt heißt es auch, ein einfacher oder doppelter Haken, Haften oder Spangen von Gold, Silber oder andern Materien, die mit mancherley Zierrathen verſehen, auch wohl mit Juwelen beſetzt ſind.

Aggrundbund, ſ. Aggraubunder Seide.

Agreſt, Saft von unreifen Weintrauben, ſo entweder zu Eſſig verbraucht, oder mit Zucker und Citronen zu einem Sirup geſotten wird; desgleichen noch nicht völlig reife eingemachte Weinbeeren.

Agtſtein, ſ. Bernſtein.

Agtſteinfabrik, ſ. Bernſteinfabrik.

Agualaholz, ein gewiſſes koſtbares Holz, welches von den indianiſchen Kaufleuten aus der ſiamiſchen Bucht geholet, und wegen ſeines herrlichen Gebrauchs aller Orten in Indien geſchätzt wird.

Aguilles, eine Art baumwollener Tücher, welche zu Aleppo verfertiget werden.

Ahl, (Zuckerſiederey) eine Art eiſerner Pfriemen in einem hölzernen Heft, womit in die Spitze des Zuckerhuts, wenn dieſer noch in der Form iſt, ein Loch gebohret wird, um den Ablauf des Sirups, wenn die Forme auf die Spitze geſtellet iſt, deſto beſſer zu befördern.

Ahl, ſ. Ahle.

Aehl, ſ. Ail.

Ahle, Ahle, Ohle, (Buchdrucker, Riemer, Sattler) dieſes ſind dünne, dreyeckigte, gerade, auch etwas gebogene Pfriemen, die in hölzernen Heften ſtecken, welche bey verſchiedenen Lederarbeitern gebraucht werden, und deswegen auch verſchiedene Namen führen. Die Ahle bey den Sattlern und Riemern iſt gewöhnlich gerade, und hat bald eine dreyeckige, bald viereckige Klinge mit einer verſtählten Spitze, und nachdem die Arbeit ſtark oder ſchwach iſt, nachdem nimmt auch ihre Dicke zu oder ab. Doch iſt die gröſte Stärke nicht über 4 Linien. Manche haben auch kein Heft, ſondern an dem einen Ende ein Loch, wodurch ein Faden durchgezogen werden kann, um Säcke oder dergleichen mit Bindfaden nehen zu können. Sie heißen alsdenn Packnadeln, weil man ſie zum Zuſammennehen des Umſchlags (Emballage) gebraucht. Die Schuhmacher nennen ihre Ahle Ohrte, und der Täſchner Ohle (ſ. dieſe.) Der Setzer in der Buchdruckerey braucht auch eine Ahle, die aber rund, und auf das beſte zugeſpitzt und geſchliffen ſeyn muß. Er bedient ſich ihrer, wenn er ſeine geſetzte Form corrigiret, indem er alle fehlerhafte Lettern mit der Spitze dieſer Ahle aushebet, und mit Hülfe derſelben auch andere wieder einſetzt (ſ. Corrigiren.) Man hat auch zweyſpitzige, welche mit einmal zwey Löcher machen. Dieſe kommen aus Frankreich.

Ahlenſchmid, Schmiede, die ſich damit bloß beſchäftigen, die Ahle zu ſchmieden. In Deutſchland ſind nur an drey Orten ſolche Schmiede, nämlich in Schmalkalden, Nürnberg und Steyermark. Es iſt ein geſchenktes Handwerk.

Ahm, ſ. Ohm.

Aehnlich, (Maler) eine Kopie, die dem Urbilde aehnlich iſt.

Aehnlichkeit, Fr. Reſſemblance, (derſelbe) Uebereinſtimmung der Zügetheile und Proportion einer Sache mit einer andern. In der Malerey iſt die Aehnlichkeit eine Uebereinſtimmung der Geſichtsbildung mit derjenigen Perſon, die man malet.

Ahorn, Platanus, hat ein weißes, flammigtes und hartes Holz, ſo zur Vertäfelung, zu lackirten Arbeiten, muſikaliſchen Inſtrumenten, und Büchſenſchäften verbraucht wird. Der nordamerikaniſche Platanus mit breiten Blättern wird am höchſten geſchätzt.

Aehren, (Landwirthſchaft) heißt in manchen Gegenden die vierte, auch bey einigen die dritte Art zu pflügen (ſ. Pflügen.) So heißt es auch der obere Theil eines Halms, worinn

Digitized by Google

worinn ſich die Körner des Getreides befinden, welche Benennung ſich aber bey manchen Getreidearten abändert. Z. B. bey den Haſer heißt die Aehre Raſpe oder Raſpel.

Aehren, ſ. Ausähren.

Aehrengraupe, (Bergwerk) ein Silbererz in Heſſen, ſo den Gerſten- oder Rockenähren gleichet.

Aehrenſieb, (Landwirthſchaft) ein weites Sieb, die Aehren zur Fütterung auszuſieben.

Aichen, Iken, ſ. eichen.

Aicher, Aichmeiſter, diejenige Perſon, ſo im Namen der Obrigkeit ſowohl das Gewicht als auch die Maaße flüßiger und trockner Dinge aichet oder unterſuchet. (ſ. Aichen.)

Aichgebühr, dasjenige Geld, welches für das Aichen oder Iken bezahlet wird.

Aichpfal, Haimſtock, Sicherpfal, (Mühlenbau) der bey einer Mühle neben dem Polſterbaum ſenkrecht ſtehende Pfal, welcher die Höhe des Waſſerſtandes anzeiget. (ſ. Sicherpfal.)

Aigreur, (Kupferſtecher) ſind ſchwarze und allzu tiefe Stiche, welche durch die Ungleichheit der Einſchnitte verurſachet werden. Diejenigen, welche radiren, und die im Radiren eine ſchneidende Spitze brauchen, werden leicht Aigreurs machen, weil ſie, ohne es zu bemerken, mehr auf die Spitze drücken, als ſie ſollten. Da ſie hierdurch tiefer ins Kupfer gehen, ſo beitzt auch das Scheidewaſſer ſtärker und verurſachet einen Stich, welcher der Ruhe, ſo in der ganzen Maſſe herrſchen ſoll, ganz entgegen iſt.

Aiguade, Waſſerplätze, (Schiffahrt) der Ort, wo die Schiffe friſches Waſſer einnehmen.

Aigue marine, ein meergrüner Edelſtein, an Härte dem Amethyſt gleich. Man findet ihn hin und wieder an dem Meeresſtrand.

Air, (Maler) die geſchickliche Stellung und der Anſtand eines Bildes. Z. B. man ſagt, es ſey eine Air in einem Gemälde, wenn die Farben von allen Leibern nach den verſchiedenen Graden der Entfernung verringert ſind, welches man auch das Luftperſpectiv nennet. So ſagt man auch, die Kopfſtellungen dieſes oder jenes Gemäldes hat eine ſchöne Air, d. i. die Geſichter haben eine ſchöne Geſtalt und guten Anſtand.

Akademien, Akademiſche Zeichnung, Studien, Academien, (Maler) die nackenden Figuren, welche nach der Natur oder nach einem Modell, und in derjenigen Stellung gezeichnet ſind, ſo wie ſie ſich zur Zuſammenſetzung eines Gemäldes ſchicken, um das Nackende und den Umriß richtig zu finden. Man bekleidet hernach dieſe Figuren auf eine Art, daß man das Nackende immer errathen könne.

Akkordo, (Muſikaliſcher Inſtrumentmacher) ein mit 12 bis 15 Saiten bezogenes großes Baßinſtrument, worauf man mit einem Bogen ſpielt, und zwar ſo, daß 2 bis 3 Saiten zugleich berühret werden.

Alabaſter, ein bekannter Stein, welcher für eine Art des Marmors gehalten wird, aber nicht, wie der Marmor, mit der Säure aufbrauſet, und im Brennen Kalk giebt, ſondern mehr dem Gips gleichet. Er iſt nicht ſo hart, als der Marmor, und läßt ſich leicht arbeiten. Er iſt von verſchiedenen Farben, daher er auch mit mancherley Namen benennet wird. Doch iſt er insgemein grau oder weiß, und der weiße iſt der ſchönſte und auch der gemeinſte. Eine andere Art hat ſchwarze Flecken, eine dritte iſt weißlichroth, und wird Onix genannt, weil er eine große Gleichheit mit dem wahren Onix hat. Man machet daraus Bildſäulen und mancherley Gefäße, die aber in der freyen Luft verwittern, und daher nur in Kirchen und Gebäuden ſtehen müſſen. In Deutſchland findet man ihn an vielen Orten, vornehmlich aber ſind in Thüringen Alabaſterbrüche.

Alabaſterer, nennt man diejenigen Bildhauer, welche mit dem Alabaſter gut umzugehen wiſſen, und daraus mancherley Bilder und Gefäße verfertigen können.

Alabaſter poliren, (Bildhauer) man nimt hierzu von ſich ſelbſt zerfallenen ungelöſchten Kalk, auf welchen man in einem Topf Waſſer gießt, und 3 oder 4 Tage ſtehen läßt. Man ſchöpft den Schaum oben ab, und thut ihn in einen Scherbel, hernach nimt man geriebenen Tripel und Schmergel, mit welchem der Schaum des Kalkwaſſers vermiſchet wird. Mit dieſem Gemengſel poliret man den Alabaſter mit weißen Barchent. Hernach wird er mit Schwefel gut abgerieben, wodurch er eine gute Politur erhält.

Alantwein, ein mit Alantwurzel zubereiteter Wein. Man nimmt zu einem Eimer Moſt ein Pfund Alantwurzel. Die getrocknete und rein abgewaſchene Wurzel wird in einen Keſſel geſchüttet, und vier Maaß Moſt dazu gegoſſen, der Keſſel zugedecket, und wenn der Moſt ſiedet, muß er wohl abgeſchäumet werden. Wenn ſich die Wurzeln mit dem Finger zerdrucken laſſen, ſo werden ſie aus dem Moſt heraus genommen, in einem Mörſer zerſtoßen, durch ein Tuch gerieben, und in dem vorigen Moſt bis zur Hälfte eingeſotten. Dann gießt man es in ſteinerne Töpfe oder Krüge, läßt es im Keller kühl werden, und gießt es denn in ein Faß mit Moſt, und läßt es gähren. Iſt er nach dem Gähren zu bitter, ſo gießt man noch Moſt hinzu. Dann wird Zimmt und Nelken, von jedem ein Loth, gequetſchet, jedes in ein weißes Tuch gethan, und jedes mit einem Nößel Wein oder Moſt gekochet. Alsdenn gießt man es in den Wein, ſo wie man auch das Gewürz einhängt.

Alaun, ein von den mehreſten Naturkundigern ſogenanntes Mittelſalz, da es aber einen herben, ſauern und zuſammenziehenden Geſchmack auf der Zunge verurſachet, ſo rechnen ihn andere zu den ſtyptiſchen Salzen. Die Beſtandtheile ſind, eine Vitriolſaure und eine beſondere Erde, welche weder thon- noch kalkartig iſt, und die man in der Natur nicht weiter antrifft. Es giebt verſchiedene Arten, als: 1) Der gediegene, der aber ſehr ſelten und ſparſam von der Natur hervorgebracht wird, und ſich alsdenn in federhafter Geſtalt zeiget, daher er auch Federalaun heißt. 2) Der römiſche Alaun, der an Farbe röthlich iſt, und aus einem

Digitized by Google

einem bläulichten ſchiefrigen Kalkſtein geſotten wird, wie man denn den mehreſten aus Alaunerz ſiedet, als aus Schieferſteinen, die graubräunlich oder ſchwärzlich ſind, auch aus ſteinkolichten, harzigen und holzichten Körpern. Endlich 3) der gemeine Alaun, der aus einer Alaunerde geſotten wird. Der Alaun wird zu ſehr vielen Dingen gebraucht, und den Färbern iſt er unentbehrlich.

Alaunbergwerk oder **Alaunbruch** ſind ſolche Gebirge, die Alaunerden und dergleichen Erz führen, ſo im Niederöſterreichiſchen, im Neapolitaniſchen und bey Eldery und Yſtadt in Schonen, auch in andern Europäiſchen Ländern gefundern werden. Man gewinnet ihn durch das Auslangen aus bläulichten ſchiefrichten Kalkſteinen, und aus Alaunerde. (ſ. Alaun.)

Alaunblumen, **Flores**, (Alaunwerk) wenn die Alaunerze lange genug gewittert haben, und ſolche reif zum Sieden ſind, ſo ſchlagt ein weißes Salz um die Haufen aus, welches die Alaunſieder Alaunblumen, auch Flores nennen.

Alaunbruch ſ. Alaunbergwerk.

Alaunbrühe, **Garbrühe**, Fr. étolle, (Weißgerber) iſt diejenige Brühe, die zum Garmachen der weißgaren Leder gebrauchet wird. Dieſe Brühe wird aus 1¼ Pfund Alaun, ¼ Pfund Küchenſalz und ½ Eymer Waſſer, auf einen Decher Leder gerechnet, zubereitet. Dieſe Miſchung erwärmet man bey einem mäßigen Feuer in einem eingemauerten kupfernen Keſſel, ſo daß der Alaun nur ſchmelzet, und rühret die Brühe öfters um, daß der Alaun nicht zu Boden fällt. Ein Quart dieſer Brühe wird in ein Faß gegoſſen, und das Fell wird durchgezogen, bis es gut getränket iſt. So oft ein friſches Fell durchgezogen wird, gießt man ½ Quart dieſer Brühe hinzu.

Alaunen ſ. Anſod.

Alaunen, (Kupferdrucker) ſchwach geleimtes Papier wird in Alaunwaſſer getränket, damit es den Druck deſto beſſer annimt. Der Alaun wird hierzu im warmen Waſſer aufgelöſet, und wenn das Waſſer erkaltet iſt, ſo wird das Papier darinn eingetauchet.

Alaunerde, ſ. Alaunerz.

Alaunerz, **Alaunerde**, dasjenige Erz, Geſtein oder Erde, woraus Alaun geſotten werden kann. (ſ. Alaun.)

Alaunfäſſer, (Alaunwerk) ſechs Fuß hohe und drey Fuß weite eichene Fäſſer, worinn der geſottene Alaun ſich zu Kryſtallen anſetzet, ſo daß ſich ſolcher rund um die Dauben als ein einziges zuſammenhangendes Stücke zeiget. In der Mitte bleibt aber noch ſoviel Lauge, welche ausgeſchöpfet, und gleichfalls zum neuen Sod aufgehoben wird. Um aber den Alaun gut aus den Fäſſern zu heben, ſo ſind ſolche ſo eingerichtet, daß man dieſelben leicht auseinander ſchlagen, und auch wieder zuſammenſetzen kann. Man nimt den Alaun von den Stäben ab, und zerſchlägt ſolchen in kleine Stücke.

Alaungares Leder, ſ. Alaunleder.

Alaungeiſt iſt eine aus kalcinirten Alaun diſtillirte Vitriolſäure.

Alaungrube, **Alaunbruch**, Gebirge, worinn man Alaun findet.

Alaunhaufen, große Halden oder Haufen Alaunerde, ſo in der Luft wittern muß, damit ſich die fettigen Theile, und insbeſondere das Bergöl verliere.

Alaunhütte, ein Gebäude auf dem Alaunwerk, welches aus zwey Haupttheilen, nämlich dem Vordertheile oder Laughütte, und dem Hintertheile oder Siedhütte beſteht. In jener wird die Lauge gemacht, in dieſer wird eigentlich die Lauge recht gut in bleyernen Keſſeln eingeſotten. Um die Hütte herum muß ein geraumer Platz zu den Alaunhaufen ſeyn, wohin auch die ſchon gebrauchte Materie geſchüttet, die, ohne daß man ſie mit Waſſer begießt, ein neues reichhaltiges Alaunmehl wird. Doch hat in Deutſchland die Alaunerde ſelten dieſe gute Eigenſchaft, ſondern ſie wird, wenn ſie einmal ausgelauget iſt, auf immer unbrauchbar.

Alaunkeſſel, ſ. Alaunpfanne.

Alaunkieß, ein Schwefel oder Vitriolkieß, der zugleich Alaun enthält.

Alaunlauge, die vermittelſt Waſſer aus den Alaunerzen gezogene Lauge, ſo man hernach ſiedet.

Alaunleder, (Weißgerber) iſt dasjenige weiße Leder, welches die Sattler und Riemer zu Riemen verbrauchen, und ſo mit Alaun und Salz gar gemachet wird. Es iſt deswegen ſchätzbar, weil es nicht allein haltbar und dauerhaft iſt, ſondern auch in kurzer Zeit gar gemachet werden kann. Man machet braunes und weißes Alaunleder. Dieſes verbrauchen die Sattler und Riemer zu Hangeriemen der Kutſchen u. dgl. denn da es nicht in Kalk gebeizet wird, ſo behält es mehr Stärke. Die Haare werden, nachdem die Felle in Waſſer eingeweichet ſind, mit einem ſcharfen Putzmeſſer abgeſchoren, und man legt die Felle 24 Stunden in einen Strohm, damit das Waſſer das Blut gut herausziehe. Alsdenn hängt man ſie zum Ablaufen des Waſſers ein paar Stunden auf, und bringt ſie hierauf in die Alaunbrühe, welche, auf ein Ochſenfell gerechnet, aus einem Eymer Waſſer, 6 Pfund Alaun und 3½ Pfund Küchenſalz beſteht. Man rühret alles in dem heiß gemachten Waſſer um, und wenn die Lauge laulicht iſt, wird ſolche in länglicht runde Wannen auf die Leder gegoſſen, und die Haarſeite liegt oben. Eine Perſon tritt ſie alsdenn in der Wanne, und wenn dieſes etlichemal wiederholt, und auch öfters warme Brühe zugegoſſen iſt, ſo müſſen die Felle in der Alaunlauge acht Tage beizen. Alsdenn werden ſie wieder, wie das erſtemal bearbeitet, und nachdem ſie wieder 24 Stunden in der Brühe geweichet haben, und die Brühe abgelaufen iſt, ſo werden ſie auf dem Boden zum Trocknen aufgehangen. Ehe ſie ganz ausgetrocknet, werden ſie gerichtet. Man leget ſie nämlich auf den Boden gedoppelt zuſammen, ſo daß die Haarſeite inwendig kommt, ein Arbeiter kniet darauf, und drücket mit einem zwey Fuß langen Stab zwiſchen die Haut, und dieſe beſtändig gegen ſich zu, und ſolchergeſtalt werden alle Falten aus dem noch feuchten Fell herausgebracht. Wenn dieſes überall geſchehen iſt, ſo läßt man die Felle völlig trocknen, und walzet

Digitized by Google

ſie alsdenn wieder mit einem runden glatten Stock mit den Füßen. Denn der Stab, der zwiſchen dem Leder ſtecket, wird mit den Füßen immer auf dem Felle herumgetreten oder gewalzet. Ueberdem werden ſie eine Stunde in die Sonne, oder in ein warmes Zimmer geleget, damit ſie auflockern, hiernächſt werden ſie, wie vorher gewalket, und endlich mit Talg getränket. Dieſes geſchieht in einer heißen Stube, woſelbſt die Häute auf Stangen über Kolenfeuer gewärmet werden, und wenn die Pfoten weiß werden, ſo iſt es Zeit, ſie herunter zu nehmen. Man legt ſie auf den Tiſch, der nicht weit von dem eingemauerten Keſſel ſteht, worinn der Talg geſchmolzen wird, und man beſtreicht die Aasſeite vermittelſt eines wollenen Quaſtes mit heißem Talg, welcher in der Geſchwindigkeit verwiſchet wird, damit er gut einziehe. Eben ſo tränket man ſie auch auf der andern Seite, doch reibt man dieſe nur mit dem fetten Quaſt, weil der heiße Talg dieſer Seite ſchaden möchte. Man legt ſie auf Haufen, vermehret das Kolenfeuer, und nach einer halben Stunde werden ſie von zwey Arbeitern einzeln über das Kolenfeuer gezogen, damit ſich der Talg recht in die Schweißlöcher einziehe. Alsdenn bedecket man ſie eine halbe Stunde, und hängt ſie hiernächſt in die freye Luft auf, die rauhe Seite einwärts gekehret. Der Talg erhärtet in der Haut in einer Nacht, und das Leder iſt fertig. Nach dieſer Beſchreibung verfährt der Gerber in Frankreich. Der deutſche Gerber weiß aber die Kunſt, dieſes Leder in kürzerer Zeit und mit wenigerer Mühe gar zu machen, im Nothfall in 24 Stunden. Geſetzt eine Ochſenhaut ſoll mit Alaun und Salz weißgar gemachet werden. In dieſem Fall wäſſert der Gerber die Haut einige Tage, damit das Blut von dem Waſſer ausgezogen werde, und hernach ſcheret er die Haare mit einem Schermeſſer ab. Die Haut komt nun ohne weitere Vorbereitung in eine Alaunbeize, da man nämlich auf eine 50 Pfund ſchwere Haut 5 Pfund Alaun und eben ſoviel Küchenſalz nimt, dieſes in Waſſer ſieden läßt, bis der Alaun geſchmolzen iſt, und hiernächſt die Brühe über dem in etwas erlöſchten Feuer lauhwarm werden läßt. In dieſer Alaunbrühe walket nun der Gerber das Leder beſtändig mit den Händen, und zwar ſo lange, bis alle Stellen des Leders, ſo er mit den Händen zuſammendrückt, weiß ſind. Endlich wird die Haut auf Stangen getrocknet, und auf einer Reckbank gereckt, und ſie iſt gar. Mit Eiſenſchwärze läßt ſich dieſes Leder nicht ſchwärzen, aber wol in etwas mit Braſilienholz und Alaun in Waſſer gekochet. Dieſe Art Alaunleder iſt die dauerhafteſte, und beſſer, als wenn man das Fell erſt in den Kalkäſcher bringt, und hiernächſt mit zerſtoßenem Alaun beſtreuet, wodurch man gleichfalls dieſes Leder gar machen kann. Doch wird das braune Alaunleder jederzeit auf die letzte Art gar gemachet, wenn man es vorher bis zur ſogenannten Farbe eben ſo behandelt hat, als das Schmalleder. (ſ. Schmalleder.) So verfährt der Deutſche mit dem Alaunleder.

Alaunmehl, (Alaunſiederey) derjenige Bodenſatz, der nach dem Sieden der Lauge in einem Kaſten durch den Niederſchlag ſich ſetzet, und der eigentlich das Salz iſt, woraus der Alaun entſteht, und vermittelſt des **Niederſchlagungsmittels** ſich von allen fremden Theilen, welches gemeiniglich Vitriol iſt, reiniget. Die Alaunſieder machen aus dem Niederſchlagungsmittel, wodurch ſich dieſes Mehl von dem Waſſer ſcheidet, zwar ein Geheimniß, allein geſchickte Chymiſten haben befunden, daß durch den zwanzigſten Theil Pottaſchlauge, oder durch den dritten Theil verfaulten Urin, oder durch etwas lebendigen Kalk der erforderliche Niederſchlag bewirket wird. Doch iſt es wol ausgemachet, daß nach der Natur jeder Alaunerde durch Verſuche erforſcht werden muß, was für ein Alkali, und in welcher Proportion es der Alaunlauge beygemiſchet werden muß. (ſ. Kramers Probierkunſt.)

Alaunpfanne, Alaunkeſſel, (Alaunwerk) die Pfanne, worinn das Alaunmehl zum letztenmal gekochet wird, und worinn der Alaun nunmehr ſein Entſtehen erhält. Sie iſt von Bley oder Zinn, und oben ſo beſchaffen, als die Laugenpfanne in dem Alaunwerk, bloß daß ſie kleiner iſt. Sie iſt 8 Fuß lang, 5 Fuß breit, und 5½ Fuß tief.

Alaunſchiefer, das gewöhnliche Alaunerz, ſo ſchieferartig iſt.

Alaunſieden iſt die Arbeit, wodurch der Alaun zubereitet wird. Nachdem die Alaunerde aus dem Bergwerk geſchaffet iſt, ſo zerſchlägt man ſie mit dem **Rükam** (ſ. dieß) ſo klein wie möglich, und alsdenn werden die Stücken in Halden (ſ. dieſe) geſtürzet, die 140 Fuß lang, 22 Fuß breit und 40 Fuß hoch im Durchſchnitt ſind, und denen man von jeder Seite eine Abdachung giebt, daß ſie deſto ſicherer ſtehen. Das beygemiſchte Bergöl muß nämlich in der Luft auswittern, denn dieſes verhindert das Eindringen des Waſſers beym Auslaugen. Die harte Alaunerde muß länger, als die milde in der Luft auswittern, und die erſte wenigſtens dreyviertel Jahr, die letzte wird aber nur ein halbes Jahr der freyen Luft ausgeſetzet. Die milde Erde ſtellet man gewöhnigtich unter Schuppen, welche aber an den Seiten unbekleidet ſind. Das bretterne Dach hat Luftlöcher, die zur Regenzeit verſchloſſen werden. Denn die überflüßige Näſſe ſchadet dieſer milden Erde, wenn ſie bald reif iſt, indem ſie ſich hierdurch erhitzet. Bey heißem und trocknem Wetter kann man beyde Arten Alaunerde durch das Begießen mit Waſſer ſchneller zur Reife bringen, doch müſſen ſie der Reife noch nicht nahe ſeyn, wenn man anfängt, ſie zu begießen. Wenn die Erde reif iſt, ſo fängt ſolche mäßig an zu rauchen, die Hitze verliert ſich, und die Alaunblumen ſchlagen in weißen Kryſtallen aus. Man läßt dieſe insgemein erſt wieder verſchwinden, ehe man die Erde auslauget. Nun wird die Erde in die Laugenkaſten (ſ. dieſe) gekarret. Auf dem Boden des Laugenkaſtens ſind einige unten eingekerbte Latten geleget, auf dieſen liegt ein Boden von Brettern, in welchem hin und wieder Löcher gebohret ſind, und auf dieſem Boden eine Lage Stroh etwa 6 Zoll hoch. Der Boden und das Stroh halten alle Unreinigkeiten der Lauge zurück. In dieſen Kaſten wird nun das Alaunerz einen Fuß hoch aufgeſchüttet, und der Kaſten mit reinem Fluß- oder Brunnenwaſſer angefüllet. Nach 24 Stunden zapfet man vermittelſt

Digitized by Google

mittelſt des Zapfens, der im Kaſten iſt, einen Eimer voll Lauge aus dem Kaſten, und ein ſachverſtändiger Steiger unterſuchet dieſelbe mit einer meſſingenen Wage, ob ſie reichhaltig genug iſt. Die reichhaltigſte Alaunlauge iſt die, worinn die Wage am wenigſten einſinket, und die reichſte am Alaunſalze iſt, wie man zu ſagen pfleget, ſechzehnlöthig. Hat die Lauge noch nicht die gehörige Güte, ſo läßt man ſie noch einige Zeit auf der Erden ſtehen, und gießt ſie auch wol zum friſchen Alaunerz, um ſie zu verdoppeln. Wenn man ſie aber zum Sieden tauglich findet, ſo wird die Lauge in einen andern niedrig ſtehenden Kaſten gelaſſen. Dieſer iſt ſieben- bis achtmal größer, als der Laugenkaſten, und wenn ſolcher endlich voll Lauge iſt, ſo läßt man ſolche in den großen Laugenſumpf vermittelſt einer Rinne abfließen. Hier bleibt ſie ſo lange bis geſotten wird. Der Bequemlichkeit wegen iſt in dem großen Laugenſumpf eine Pumpe angebracht, vermittelſt welcher man die Lauge in die Siedepfanne ablaſſen kann. (ſ. Siedepfanne.) Wenn geſotten werden ſoll, ſo wird die Pfanne nur bis auf einen Zoll hoch angefüllet, denn die Lauge wallet beym Sieden ſtark auf. Der Sud kochet bey ſtarken Flammenfeuer von Kiehnenholz 6 bis 7 Tage, und nach Verlauf dieſer Zeit füllet man ein Füllfaß (ſ. dieſes) voll Sud aus der Pfanne, und ſtellet hiermit folgenden Verſuch an. Der Sieder gießt etwas davon in die Probierpfanne, (ſ. dieſe) und wenn er hier wie zerſchmolzener Talg zerrinnt, und die Maſſe grüngelblicht ausſieht, ſo hat die Lauge genug gekochet. Der Sieder öffnet alsdenn einen Zapfen der Pfanne, und leitet die Lauge vermittelſt einer hölzernen Rinne in einen neben der Pfanne ſtehenden Läuterkaſten von Bley, worinnen ſich der Schlamm zu Boden ſetzet. Aus dieſem Kaſten bringt man ſie in einen von Bohlen in der Erde angebrachten Schüttelkaſten, und vermiſchet ſie mit Seifenſiederlauge. Hier ſuchet man den Alaun durch den Niederſchlag (ſ. Niederſchlag) von den wäſſerichten Theilen abzuſondern, und das Salz zu nöthigen, daß es auf den Boden falle. Dieſes iſt bey den Alaunſiedern ein Geheimniß, allein geſchickte Scheidekünſtler ſind in dieſes Geheimniß ſchon längſt gedrungen. (ſ. Alaunmehl.) Sobald der Niederſchlag geſchehen iſt, ſo liegt auf dem Boden des Kaſtens ein grüngelber Bodenſatz, der Alaunmehl genennet wird. Man ſchöpfet die darüber ſtehende Mutterlauge mit Füllfäſſern ab, und gießt ſie in die Laugpfanne, weil ſolche noch Salztheile mit ſich führet, und deswegen mit anderer noch friſcher Lauge noch einmal geſotten wird, um allen Alaun daraus zu ziehen. Das Alaunenmehl ſelbſt wird mit hölzernen Schaufeln in den Zober geſchüttet, und da dieſes Mehl noch viel Lauge bey ſich hat, woraus die grüngelbe Farbe entſteht, ſo muß ſolche davon abgeſondert werden. Deswegen wird das Alaunmehl aus dem Zober in einen geneigt ſtehenden Kaſten geſchüttet, der vor einer Pumpe ſteht. Er iſt ohngefähr 10 Fuß lang, 4 Fuß breit, und 5 Fuß hoch. Wenn in demſelben 4 bis 5 Zober voll Alaunmehl geſchüttet worden, ſo pumpt man Waſſer auf das Alaunmehl, rühret dieſes mit einer hölzernen Krücke um, läßt ſich alles ſetzen, und alsdenn wird das Waſſer, ſo Waſchlauge heißt, abgezapft, und gleichfalls zum neuen Sod aufgehoben. Hierauf wird das Alaunmehl in die Wachspfanne (ſ. dieſe) gethan, und man läßt es mit zwey Theilen Waſſer, und einem Theil Alaunenmehl 12 Stunden kochen. Nach dieſer Zeit wird der gekochte Alaun in die Wachsfäſſer (ſ. dieſe) gelaſſen, und in denſelben ſchießt der Alaun in achteckigen Cryſtallen an, worinnen er überhaupt 6 bis 8 Tage ſtehen bleibt. Man nimt den Alaun alsdenn aus den Fäſſern, und wäſcht ihn. Die größern Stücken werden zu kleinern geſchlagen, alsdenn auf der Trockenbank getrocknet, und in Fäſſer gepacket.

Alaunſieder iſt diejenige Perſon, ſo in einem Alaunwerk, unter der Aufſicht eines ſachverſtändigen Steigers, (ſ. dieſen) den Alaun ſiedet. Es ſind gewöhnliche Tagelöhner, die nicht zünftig ſind, ſondern dieſe Kunſt in der Hütte durch die Erfahrung lernen. Bey jeder Pfanne befinden ſich zwey Arbeiter, oder Alaunſieder.

Alaunſiederey, ſ. **Alaunwerk**.

Alaunwaſſer, fließendes Waſſer, ſo Alaun bey ſich führet.

Alaunwerk, **Alaunſiederey**, der Ort, wo eine Alaunſiederey angeleget iſt, wo die nöthigen Gebäude dazu vorhanden, alle nöthigen Geräthſchaften angeſchaffet, und der Alaun in den Pfannen geſotten, auf der Trockenbank getrocknet, und zum Verſenden in Fäſſer gepacket wird. Dergleichen iſt zu Freyenwalde in der Mark Brandenburg angeleget.

Alaunwerth, das zum Reifen auf Haufen oder Halden gekarrte Alaunerz.

Alaunzober, ein gewöhnlicher hölzerner Zober, deſſen beyde Mitteldauben etwas über dem ganzen Zober hervorragen. Durch dieſe iſt ein Loch gebohret, ſo daß man einen Stock durchſtecken, und den Zober hiemit tragen kann. Das Alaunmehl wird aus der Laugenpfanne in ſolchen gethan, um es in demſelben nach einem Kaſten zutragen, worinn das Alaunmehl völlig von der Lauge abgeſondert wird.

Albeln, **Ausalbeln**, (Bienenzucht) in Schleſien ſoviel als abartige Bienen werden.

Alber, **Alberbaum**, ſ. **Pappel**.

Ale, **Ahle**, engliſch **Aehl**, ein engliſches Bier.

Aletfiſch, ſ. **Altfiſch**.

Alfreſco, (Maler) eine Malerey auf noch friſchen und naſſen Kalk. Es ſchicken ſich hierzu nur Erdfarben, die ſich in den naſſen Kalk hineinziehen, wenn man ſie aufträgt, und nicht eher wieder geſehen werden, als bis der Kalk trocken iſt. Die Malerey dauert ſo lange, bis der Kalk abfällt. Miſchet man die Farben mit Oelfirniſſen, ſo heißt ſolches all Oglio; nimt man aber nur Brantewein oder Leimwaſſer dazu, ſo nennet man es alla Tempera.

Alibanies, baumwollene Zeuge, die man aus Oſtindien nach Holland bringt.

Digitized by Google

Alikantenwein, ein ſchwärzlicher, trüber und ſüßer Wein, der bey Alikant in Spanien wächſt.

Alkali, ſ. **Laugenſalz**.

Alkatquen, koſtbare perſianiſche Matten, womit die Mohren den Fußboden ihrer Zimmer bedecken, und darauf ſitzen.

Alkermes, ſ. **Kermes**.

Alkove, ſ. **Alkoven**.

Alkoven, Alkove, (Baukunſt) iſt ein von dem übrigen Platz eines Zimmers abgeſonderter Ort, oder derjenige Theil eines Zimmers, wo das Bett ſtehet, in einem Tafelwerk, welches durch einen Bogen mit Verzierungen unterſchieden iſt. Man macht ſelten Thüren daran, ſondern nur Vorhänge, ſo daß es gemeiniglich ein zur Ruhe einſamer, und vor allem Glanz des Lichts bedeckter Ort iſt. In den Schlafzimmern der Vornehmen gleicht er oft einer Niſche.

Allechement, (Kupferſtecher) wird von der Schönheit des Grabſtichels, deſſen vorſichtigen Führung und Reinigkeit des Stiches geſagt, worauf einige ſo genau ſehen, daß ſie darüber Schönheit und Richtigkeit der Zeichnung vernachläßigen, welches aber nicht ſeyn ſollte. Denn wenn ſie gar zu beſorgt um den Stich ſind, ſo geſchiehet es entweder, daß ſie die Arbeit öfters gar zu ſchwarz, abgeſchmackt, und todt, oder auch wol matt und kraftlos machen.

Alleen, ſind breite Luſtgänge in- und außer den Gärten, zu beyden Seiten mit Bäumen beſetzt, welche in ſchnur gerader Linie gepflanzt werden. Man pflegt gemeiniglich dichtſchattige Bäume hiezu zu nehmen, beſonders die Lindenbäume, die nicht allein wegen ihres dicken Laubes, ſondern auch wegen ihres anmuthigen Geruchs beliebt ſind. In kleinen Luſtgärten müſſen ſie nicht unter 12 Fuß breit ſeyn, in Großen aber können ſie 30 bis 40 Fuß breit ſeyn. Zu Ende derſelben kann eine ſchöne Perſpektiv, eine Statue oder ein Obeliske ſtehen. Auch macht man wol durch Wälder Alleen, um eine ſchöne Ausſicht zu haben. Dieſe werden durchgehauen.

Allegeas, eine Art indianiſcher Zeug, der entweder von Baumwolle, oder von verſchiedenen Kräutern, die ſich wie Hanf oder Flachs behandeln und ſpinnen laſſen, verfertiget wird.

Allegement, ſagt man bey den Kupferſtechern von der Führung der Hand, welche die Uriſſe zeichnet, und die Einſchnitte der Schravirung an dem einen Orte mit mehrerer Leichtigkeit, als an dem andern machet.

Alleges, ſ. **Lichter**.

Allegorie, (Maler) wenn man, um eine Sache oder Leidenſchaft anzudeuten, Gegenſtände entlehnt, welche die Sache nicht ſelbſt ſind, ſie aber ſo gut andeuten, daß man ſie beym erſten Anblick errathen kann. Die allegoriſchen Bilder, welche ein Maler braucht, müſſen bekannt genug ſeyn, um von der bedeutenden Sache Begriffe geben zu können. Die Kennzeichen müſſen gültig und ſo begreiflich ſeyn, daß man den moraliſchen Inhalt leicht faſſe. Wenn es hiſtoriſche Begebenheiten betrifft, muß das Gemälde nur zum Theil allegoriſch ſeyn. Nämlich es muß aus einer Miſchung der Geſchichte und der Fabel beſtehen. Eine galante, kritiſche oder moraliſche Sache kann ganz allegoriſch tractiret werden. Hierinn war Rubens ein vortrefflicher Meiſter.

Allegretto etwas ſchnell oder lebhaft.

Allegro, (Muſik) ſehr ſchnell und lebhaft.

Allehöflich, die gewöhnliche Antwort der Bergleute, wenn man ſie fragt, wie es geht?

Allerheiligen- oder Lamonerholz, eine Art Braſilienholz aus der Allerheiligen Bay in America (ſ. Braſilienholz.)

Alleſchengs, (Koch) ein Eſſen aus wilden Enten oder Gänſen, die, wenn ſie gebraten ſind, in der Bruſt eingekerbt, mit Morcheln, Zwiebeln und Gewürz ausgefüllt werden, und nachhero mit kleingeſchnittenen Schinken in eine Kaſtrolle gethan, mit Mehl überſtreuet, und in einer Zitronenbrühe wohl gedämpfet werden. Man macht es auch vom zahmen Flügelwerk.

Alliance, ein Bündniß zweyer oder mehrerer Fürſten untereinander. Solche verbundene Fürſten und Völker werden Alliirte genannt.

Allongen, (Putzmacherin) ein Putz von Seide, Gorl u. ſ. w. den die Frauenzimmer am Kopf tragen. Sie laufen gemeiniglich in runder Geſtalt von der Scheitel herunter, an den Seidenhaaren hinweg nach den Ohren zu. Sie beſtehen aus eigentlich zuſammengeſetzten Schleifchen und Püſcheln, die von feiner ungezwirnter Seide aus freyer Hand zuſammen gebunden und genehet werden, wobey nach der Einbildungskraft der Putzmacherin den Schleifen und Püſcheln mancherley Geſtalten gegeben werden. Die Allonge iſt alſo ein eigentliches von ſolchen Schleifen zuſammenhangendes Band, das bald über dem ganzen, oder auch nur von einer Seite des Kopfes getragen wird. Sie nehmen verſchiedene Namen an, als **Eyerallongen, geflochtene Pufgenallongen**, u. ſ. w.

Allongeperuke, (Perukenmacher) eine große Staatsperuke, die von den langen angeſetzten Haarbuckeln oder Locken ihren franzöſiſchen Namen erhalten hat, weil dieſe Locken immer verlängert herunter gehen, und nicht allein über dem Kopf hoch erhaben ſtehen, ſondern auch einen großen Theil des Rückens einnehmen. Sie ſind ſeit etwa 100 Jahren aus Frankreich nach Deutſchland gekommen, und wurden ehedem von alten ehrwürdigen, auch in wichtigen öffentlichen Aemtern ſtehenden Perſonen getragen. Itzt ſind ſie aber ſchon faſt ganz aus der Mode gekommen.

Almandin, ein wenig bekannter Edelſtein, der die Mitte zwiſchen Granat und Rubin hält, aber nicht ſo dunkel iſt, als der letzte. Er ſpielt wenig Feuer.

Alme, (Kartenfabrik) ein Trockenheerd, worauf die gefärbten Bogen in der Geſchwindigkeit getrocknet werden. Es iſt weiter nichts, als ein oben offener Schrank, worinn ein Feuerheerd ſtehet, auf welchem ein Feuer brennt. Andere ſetzen nur ein Kolenbecken hinein, und der Heerd

fehlt

Digitized by Google

fehlt alsdenn. Ueber dem Schrank iſt ein viereckigtes Gerüſt angebracht, worauf an zwey Seiten gegen einander über ſenkrechte Stäbe, als ein Rechen ſtecken, zwiſchen welchen die gefärbten Boden zum trocknen aufgeſtellet werden.

Almer, ſ. Schrank.

Aloe, (Gärtner) ein bekanntes Gewächs, deſſen Vaterland Arabien iſt, jetzt aber auch in den europäiſchen Gärten gezogen wird. Die Holzarbeiter brauchen es zum Beizen.

Al pari, (Handlung) Geld gegen Geld umwechſeln, oder auch, wenn bey dieſem Wechſel alles aufgehet, ſo daß kein Aufgeld gegeben werden darf.

Alphabet, (Buchbinder, Buchdrucker, und Buchhändler) eine Zahl von 23 gedruckten Bogen. Bey den Buchbindern, metallene Buchſtabenſtempel des ganzen a. b. c. worauf der Buchſtabe umgekehrt ſtehet, und ſo zuſammen ein ganzes Alphabet ausmachen, womit die Titel der Bücher mit Gold auf den Rücken derſelben aufgeſetzt werden. Das Gold wird auf das Buch gelegt, der Stempel warm gemacht, und mit ſolchem das Gold eingedruckt, wodurch die Buchſtaben gebildet werden. Das überflüßige Gold wird alsdenn weggewiſchet.

Alpſtein, ein Stein, der die Figur einer halben Kugel hat, aus deren Mittelpunkt im Boden fünf doppelte Linien herauf, und mehrentheils in der Spitze zuſammengehen. Er wird in England in den Steinbrüchen und Kreidengruben gefunden. Die Einfältigen halten ihn für einen Stein, der von den Geſpenſtern, ſo ſie Alp nennen, herkommen ſoll.

Alt, oder Ital. l'Alto, die nächſt höchſte und feinſte Stimme nach dem Discant.

Altan, ein offener Platz auf dem Hauſe mit einem Geländer umgeben, welcher oft die Stelle des Dachs vertrit. Der Boden muß deswegen mit einem guten Eſtrich, oder mit Kupfer und Bley bedeckt werden, damit das Regenwaſſer nicht durchdringe.

Altandach, ein flaches Dach, gleich einem Altan.

Altar, (Baukunſt) ein in den Kirchen befindlicher, meiſtentheils gemauerter, etwas erhabener Tiſch, der auf einer Erhöhung ſtehet, daß man zu demſelben auf einige Stuffen hinzuſteigen muß, wobey das heilige Abendmal ausgetheilet wird, und andere Kirchenceremonien verrichtet werden. Es iſt auf demſelben gewöhnlich hinterwärts ein zierlicher Aufſatz, oder ein Altarblatt von architektoniſchen Verzierungen und Malerey, wozu meiſtens die korinthiſche Ordnung gebraucht wird. Solche Altarblätter ſind nun entweder von Holz, Marmor, Stein oder Alabaſter, und in der Mitte des Altarblatts befindet ſich gemeiniglich ein Gemälde, oder eine Abbildung von halberhabener und auch reich vergoldeter Arbeit. In den katholiſchen Kirchen, wo mehr als ein Altar vorhanden, iſt der hohe Altar beſonders von vortrefflicher Baukunſt.

Altarblatt, ſ. Altar.

Altarkerze, ſ. Altarlichter.

Altarleuchter, ſ. Gueridons.

Altarlichter, ſind dicke und lange Wachslichter, die entweder gegoſſen oder gerollet werden. (ſ. Kirchenlichter und Wachslichter.)

Altbinder, ein Böttcher oder Faßbinder, der alte hölzerne Gefäße bindet und ausbeſſert.

Altdeutſches Dach, (Baukunſt) iſt ein Dach, deſſen Höhe mit der Breite übereinſtimmt, und ſich in ein rechtes Viereck einſchieben läßt.

Alte Brüche, (Bergwerk) alte verfallene Bergwerke.

Alt Eiſen, wird von den Bergleuten unter die Zufälle gezählet, und mit unter den Fluß der ſchwefelichten Erze genommen. Auch heißt

Alt Eiſen, alles abgebrauchte, abgenutzte, und verroſtete Eiſen, welches nicht mehr gebraucht werden kann, und deswegen wieder in den Eiſenhammer geſchickt wird, um ſolches umzuarbeiten.

Alte Felſen, (Bergwerk) ſo werden die beſten Arten des Amethyſtſteines genannt, indem man ſolchen in zwey Gattungen, nämlich in alten und neuen Felſen eintheilet.

Alte Gebäude, alte Züge, (Bergwerk) Bergwerke, die ſchon vor vielen Jahren und noch immer im Gange ſind.

Alte Gewerke, (Bergwerk) heißen die, welche eine Zeche zuerſt zu bauen angefangen, oder bey dem Bergbau auf einer Zeche am längſten mit Zubuße verharret haben. Geht das Werk ein, ſo bleibt doch ihr altes Recht, wenn es wieder gebauet wird, und muß ihnen ihr Antheil wieder angebothen werden.

Alte Handwerke, ſind diejenigen Handwerke, welche nach verſchiedenen Nachrichten und Urkunden in Deutſchland dafür gehalten werden, daß ſie am erſten in die Städte gezogen, daſelbſt Innungsrechte erhalten, und geſchenkte Handwerke geworden ſind. Man kann ſolche zwar nicht genau nennen, allein man rechnet gemeiniglich darunter die Beutler, Böttcher, Brauer, Bäcker, Gerber, Töpfer, Kupferſchmide, Grobſchmide, Kleinſchmide oder Schlöſſer, Maurer, Zimmerleute, Wagner, Schuſter, Kürſchner, Tuchmacher und dergl.

Alte iſt ſchon an dem Orte geweſen, (Bergwerk) iſt eine Redensart, wodurch die Bergleute anzeigen wollen, daß das Erz allbereits von den Vorfahren iſt weggenommen worden.

Alter erhalten, (Bergwerk) wenn jemand ſein beſtätigtes Lehn mit Friſt und Steuer unterhält, daß es nicht ins Freye kommen kann.

Aelterer im Felde, (Bergbau) ein älterer Beſitzer einer Zeche (Antheils,) der das Recht hat, den jüngern auszutreiben, wenn dieſer ihm in ſein Feld komt.

Alter haben, (Bergwerk) iſt ſoviel, als wegen zuerſt geſchehener Findung und eingelegter Muthung das Recht zu einer Zeche haben.

Alter Kaſten, (Bergwerk) wenn die Bergleute in einem alten Berggebäude, ſo wieder aufgeräumet wird, an der Förſte oder zur Seite aufgeſetzte und mit Holz unterzimmerte Haufen Steine, Erde, oder ſonſt leere Bergarten

ten antreffen, welche die Alten, um ſich die Mühe zu erſpahren, dieſelben heraus zu bringen, dahin geſetzt haben.

Alter Mann, (Bergwerk) iſt das ausgehauene, und wieder mit Geſteinſcheiben ausgeſetzte oder ausgeſtürzte und eingefallene Feld oder Stollen.

Alter Mann in der Grube, heißt der von den Alten hingeſtürzte, oder von eingegangenem Gezimmer vermülmte oder verfaulte Berg. **Im alten Mann bauen**, heißt ſolche Bergwerke bearbeiten. **Im alten Manne durchſchlägig werden**, mit der Arbeit an eine verfallene Zeche kommen.

Alter Vorrath, alles dasjenige, was bey den Gruben und Hütten an Erzen, Gezähen und Abſtrichen, auch andern Dingen von dem vorigen Quartal übrig geblieben.

Altes Geld, (Handlung) die auf den alten Fuß geprägten Münzſorten werden in Rechnungsſachen und Wechſeln alſo genennet.

Alte Zeche, ſ. alte **Gebäude**.

Alte Züge, ſind die alten Zechen oder Halden, wo die Alten gebauet, und die ſich weit erſtreckt haben.

Altfiſch, **Aletfiſch**, **Elſe oder Mayfiſch**, (Fiſcher) ein Seefiſch, etwas größer als ein Heering. Er geht im May und Junius häufig aus der See nach dem ſüſſen Waſſer in den Flüſſen, in welchen er nach einiger Zeit weit wohlſchmeckender und ſaftiger wird. Er wird von den Köchen auf ſehr verſchiedene Arten zubereitet, und entweder auf dem Roſt, oder an dem Spieſſe gebraten; oder er wird trocken gekocht, mit Peterſille beſtreuet, und mit einer kurzen Brühe als ein Beyeſſen aufgetragen. Man richtet ihn, ſo wie viele andern Fiſche, auf verſchiedene Art und mit verſchiedenen Brühen zu.

Altflicker, **Altreiß**, **Altputzer**, **Altlapper**, **Altmacher**, **Schuhflicker**, ein Schuſter, der nur alte Schuhe und Stiefeln flicket. Auch Schneider, die nur flicken, heiſſen Altflicker.

Altflöte, (Muſik) eine Flöte nach dem Alt geſtimmt.

Altfranzöſiſches Dach, (Baukunſt) ein Dach, welches nach einem gleichſeitigen Triangel angelegt iſt.

Altgebacken Volk, (Schiffahrt) altes Schiffsvolk, ſo oft mit nach Indien gefahren, und entkräftet iſt.

Altgeige, (Muſik) eine Violine, die im Alt geſtimmt iſt.

Altgeſelle, ein verſtändiger Geſelle bey den Zünften, ſo bey der ſogenannten Brüderſchaft der Geſellen das Wort führet, und in ihren Zuſammenkünften auf der Herberge auf Ordnung, auf die Einnahme und Ausgabe ihrer Gelder in der Lade, und überhaupt auf das beſte der gegenwärtigen, ſo wie auch der ein- und auswandernden Geſellen ſehen muß. Starke Gewerke haben zwey, ſchwache einen Altgeſellen, und jene oft auch noch einen Schreiber.

Althiebig, (Forſtweſen) Laubhölzer, die über 20 Jahre alt ſind.

Altjagdbar, (Jägerey) Hirſche, die über 8 Jahre alt ſind.

Altiſt, eine Perſon, die den Alt ſingt.

Altknecht, ſ. Altgeſell. Dieſe Benennung iſt nicht ſonderlich gebräuchlich.

Altlapper, ſ. Altflicker.

Altmacher, ſ. Altflicker.

Altmeiſter, ein verſtändiger Meiſter eines Gewerks der Handwerker, der auf die Wohlfahrt der ganzen Zunft ſehen muß. Mit Zuziehung des Beyſitzers von der Obrigkeit des Orts führt er die Rechnung der Lade, nimt Lehrburſche an, und ſchreibet ſie aus, iſt bey dem Meiſterſtück zugegen, und redet das Beſte der Geſellſchaft ſelbſt vor der Obrigkeit. Insgemein hat ein Gewerk zwey Altmeiſter, die alſo, wie das Wort beſagt, die Vorſteher der Meiſter und Geſellen ſind. In einigen Gegenden nennt man ſie Altermann.

Altmelk, oder **Altmülk**, (Landwirthſchaft) wird von Kühen geſagt, die wenig Milch geben, weil ſie ſchon vorlängſt gekalbt haben, oder trächtig ſind. In einigen Gegenden ſagt man, gelte **Kühe**.

Altmülk, ſ. Altmelk.

Altputzer, ſ. Altflicker.

Altreiß, ſ. Altflicker.

Altſtimme, ſ. Alt.

Amaduri, eine Baumwolle, die von Alexandrien über Marſeille nach Frankreich komt.

Amailliren, ſ. **Emailliren**.

Amalgama, (Gold- und Silberarbeiter) heißt überhaupt eine Auflöſung der Metalle. **Amalgama** zum Vergolden des Silbergeſchirrs iſt alſo, eine aus Gold und Queckſilber verfertigte Maſſe, womit Metalle im Feuer vergoldet werden. Der Silberarbeiter ſchläget zu dieſem Behuf Gold zu einem Blech, zerſchneidet es in kleine Stücke, und gießt auf Gold, ſo einen Dukaten ſchwer iſt, 2 Loth Queckſilber, damit ſich das Gold darinn auflöſe. Um dieſes zu befördern, ſetzt er beydes in einem weiſſen Schmelztiegel in einen Windofen, und läßt es hierinn einige Minuten ſtehen. Dieſe Vermiſchung hat nach der Vereinigung im Feuer die Farbe des Queckſilbers. Sobald die Auflöſung geſchehen iſt, wird das **Amalgama** in reines Brunnenwaſſer gegoſſen, und hiedurch wird es eine ſtelſe Maſſe, wie ein Teig. Dieſe muß im reinen Waſſer öfters durcheinander geknetet werden, damit ſich die Unreinigkeit des Queckſilbers verliere. Mit dieſer Maſſe wird nachhero das Geſchirr vergoldet.

Amalliren, ſ. **Emailliren**.

Amanblücee, ein baumwollener Zeug aus Aleppo in der Levante.

Amanco, (Handlung) wenn jemand für ſeine Correſpondenten in Vorſchuß ſtehet.

Amaranten-Tauſendſchönfarbe, (Schönfärber) eine bläulichröthliche oder Purpurfarbe, die aus der blauen und rothen Farbe von Röthe oder Cochenille entſtehet. Man färbet den Zeug erſt in einer Blauküpe, und alsdenn in der Brühe der rothen Farbe. Nachdem beyde Farben ſtark ſind, nachdem erhält dieſe Farbe auch eine ſtarke oder ſchwache Schattirung, und alsdenn auch wieder andere Namen, als: **Mininenfarbe**, **trockne Roſenfarbe**, **Lohfarbe**, u. ſ. w.

Amaran-

Digitized by Google

Amarantenholz, iſt, wenn man es ſchneidet, grau, erhält aber in der Luft eine Purpurfarbe, und wird von den Tiſchern zum furniren verbraucht. Es komt vermuthlich von einer Staude.

Amarelle, (Gärtner) eine Art großer ſaurer, aber angenehmer Kirſchen mit einem kurzen Stiel.

Amares, (Schiffahrt) Seile, die etwas tragen oder halten, z. B. die Anker.

Amaſſette, (Maler) ein dünnes Holz, womit die Maler die Farbe auf dem Reibeſtein zuſammen ſchaben.

Amboß, Fr. Enclume (Eiſenſchmiede und andere Metallenarbeiter) ſind große zuſammengeſchmiedete Stücken Eiſen, die nach dem verſchiedenen Gebrauch verſchiedene Größen, Geſtalten und Namen annehmen, worauf die Metallenarbeiter die Metalle ſchmieden, ſchlagen und treiben. Nur darinn kommen ſie faſt alle überein, daß ſie auf ihrer obern, insgemein völlig horizontalen Fläche, als worauf gehämmert und geſchmiedet wird, ſehr glatt und eben, alle gut verſtählt, und einige auch polirt ſind. Der Amboß der Grobſchmide iſt der größte in ſeiner Art, und wieget 10 bis 11 Zentner. Er ſteckt bloß um einige Zolle in dem Amboßſtock, denn ſeine eigene Schwere macht ihn unbeweglich. Er bildet gemeiniglich ein länglichtes Viereck, und hat auf ſeiner horizontalen Oberfläche, oder auf ſeiner verſtählten Bahn, an einem Ende ein vierkantiges Loch, welches dazu dienet, daß man kleine Schrotmeißel mit ihrer Angel hinein ſtecken kann, auf welchen das Eiſen zerhauen oder geſchrotet wird. (ſ. Schrotmeißel.) Die Amboße auf dem **Kupferhammer** ſind von verſchiedener Geſtalt. Der, worauf der Breithammer ſchlägt, iſt ein längliches Viereck, wohl verſtählt, und ſteht ſenkrecht in einem gegoſſenen Eiſen (ſ. Chavatte,) welches noch ein runder Klotz von veſten ſtarken eichenen Holz umgiebet, ſo auch hier der Amboßſtock heißt. Dieſer ſteckt in der Erde, und raget nur einige Zolle aus derſelben hervor, iſt unter dem Breithammer des Hammerwerks angebracht, und ruhet auf einem Verbund von Holz in der Erde. Auf dieſem Amboß werden die großen gegoſſenen Kupferſtücke oder Hartſtücke dünner geſchlagen, und auch mit dem Schrotmeißel in kleinere Stücke zertheilet. Der Amboß unter dem **Tiefhammer** iſt ſo groß, wie der vorige, nur hat er ſeine Richtung in der Chavatte alſo, daß er mit dem Horizont einen Winkel macht, damit man die Schalen zu den Keſſeln, welche hieraufgeſchlagen werden, an den Amboß und zugleich an eine Gabel anlehnen kann. Beyde Amboße wiegen 3½ Centner. Der Amboß der **Kupferſchmiede** bildet gleichfalls ein längliches Viereck, iſt einen Fuß lang, 8 bis 10 Zoll breit, 7 Zoll hoch, und ſteckt mit der Angel in einem Klotz. Auf dieſem Klotze neben dem Amboße iſt noch die Stockſchere (ſ. Stockſcher) und der Schrotmeißel angebracht. Neben dieſem Amboß wird auch oft ein Brett, mit Gelenken, oder mit einem Gewinde auf dem Klotz beveſtiget, daß man es mit einer Stütze nähern oder entfernen kann. Alsdenn nennt der Kupferſchmidt dieſen Amboß einen **Kaltſchlageamboß**. Er giebt auf dieſem Amboß, mit Beyhülfe des Bretts, den Keſſeln die Stempe (ſ. Stempe,) und da dieſes kalt geſchiehet, ſo hat der Amboß hiervon auch ſeinen Namen erhalten. Der Kupferſchmid hat aber noch viele andere Amboße, die nach ihrem verſchiedenen Gebrauch, Geſtalt und Namen verändern, als **Stockamboß**, **Beyamboß**, **Gelenkamboß**, **Halsamboß** und **Krugeiſen**, (ſ. davon jeden Artikel.) Die **Amboße der Meſſingwerke** ſind nach dem verſchiedenen Gebrauch auch von verſchiedener Geſtalt. So iſt der Amboß zur flachen Arbeit auf ſeiner Bahn gerundet; ein anderer hat eine länglicht viereckige aber flache Bahn, um die Bleche zu vertieſen. Beyde ſtecken in der Erde in einem Amboßſtock auf einem Kreuzverbund von Holz, damit die Amboße ſich nicht in die Erde ſenken können. Der Amboß des **Nagelſchmids** weicht von dem Amboß des Grobſchmiedes in nichts weiter ab, als daß er kleiner iſt, doch an Größe ab- oder zunimt, je nachdem man große oder kleine Arbeit zu verfertigen hat. Die größern ſind nur etwas weniges in dem Amboßſtock verſenkt, weil ſie ihrer eigenen Schwere wegen veſt ſtehen. Die kleinern haben aber an der Unterfläche Angeln, womit ſie in dem Amboßſtock beveſtiget werden. Auf der einen Seite des Stocks ſteckt der Blockmeißel, worauf die fertigen Nägel von dem Stabeiſen abgehauen werden, (ſ. Blockmeißel) auf der andern Seite aber ſteht der **Stutzer**, worinn, ſo wie auch zugleich auf dem Amboß, das **Nageleiſen** ruhet, (ſ. unten beyde Artikel.) Er ſtehet ohngefähr 4 Zoll vom Amboß entfernt, und iſt mit dem Amboß von gleicher Höhe. Er hat ein Loch, worinn das eine Ende des **Nageleiſens** ſteckt. Des **Schlöſſers** Schmiedeamboß weicht von dem Amboß der Grobſchmide in weiter nichts, als in Abſicht der Größe ab, denn der größte wiegt nur 2 Zentner. An der einen ſchmalen Seite iſt aber noch ein Horn angebracht, welches mit dem Amboß zuſammen geſchweißt iſt, und **Sperrhorn** heißt. Da er bey dem ſchmieden öfters das Eiſen biegen muß, ſo iſt ihm dieſes Sperrhorn ſtets unentbehrlich, und er muß es gleich bey der Hand haben. Der Schmiedeamboß des Schlöſſers hat auf ſeiner Bahn ein Loch, worinn man verſchiedene Inſtrumente mit ihrer Angel hineinſtecken kann, als Sprenggabel, Unterlagen zu Geſenken, u. d. gl. mehr, (ſ. unten.) Außer dieſem Schmiedeamboß hat der Schlöſſer noch einen Stockamboß, und ein beſonderes Sperrhorn. (ſ. beydes) Der **Feilenhauer Amboß** gleicht zwar einem gewöhnlichen Schmiedeamboß der Grobſchmide, aber es ſind noch verſchiedene Dinge bey demſelben angebracht, worinn er von jenem zu unterſcheiden iſt. Es ſteckt nämlich in einem Loch auf der Bahn des Amboßes ein ſtarker vierkantiger Zapfen, und gegen über wird auf der Seite des Amboßes ein eiſerner Arm eingeſetzt, der ſich nach der Länge der Feile, die man abraſpeln will, auſziehen, und wieder mit einem Keil beveſtigen läßt. Zwiſchen dieſen beyden Stücken lieget beym Raſpeln eine eiſerne Stange auf dem Amboß, worauf die Feile bey dem Raſpeln ruhet, damit nicht auf dem Amboß eine Stelle durch den Widerſtand beym Abraſpeln ausgehölet werde; zumal da die Feilen und Raſpeln,

wenn

wenn ſie ausgeſchmiedet ſind, rothwarm abgeraſpelt werden müſſen, um ſie glüend bey dem Raſpeln zu beveſtigen. Außer dieſen beſchriebenen Amboßen haben die Metallenarbeiter noch mancherley kleinere Amboße, die gewöhnlich eine vierkantige glatte Bahn haben, und welche ſie mit ihrer Angel irgendwo beveſtigen, um kleine Sachen darauf zu hämmern. Dieſe alle haben den Namen ſchlechtweg, Amboß. Sobald aber ihre Geſtalt von der Geſtalt des gewöhnlichen Amboßes abweicht, ſo erhalten ſie auch verſchiedene Beynamen, wie an ſeinem Orte vorkommen wird.

Amboßſchmid, beſchäftiget ſich bloß mit Verfertigung der Amboße, und zu großen Amboßen legt er oft eine Eſſe unter freyem Himmel an. Doch verfertiget man auch insbeſondere große Amboße auf dem Eiſenhammer, und lenkt ſie beym ſchmiden auf dem Amboß mit einem Kranich. (ſ. dieſen.) Sie ſind ſonſt gewöhnliche Grobſchmide, die ſich in den Seeſtädten bloß auf das Ankerſchmiden legen, ſolches geſchickt auszuführen wiſſen, und alsdenn auch wol ein beſonderes Gewerk ausmachen. Wo ſie aber nur einzeln ſind, halten ſie mit den Grob- oder Huf- und Waffenſchmiden (ſ. dieſe) zuſammen.

Amboßſtock, (Eiſen- und Metallenarbeiter) der eichene Klotz, ſo mit einem ſtarken eiſernen Ring umlegt iſt, damit er ſich nicht ſpalte, und worinn die Amboße mit dem Fuß oder Angel verſenkt werden, damit ſie darinn unbeweglich veſt ſtehen.

Amedam, ſ. **Kraftmehl.**

Amethyſt, ein edler durchſichtiger Stein, welcher an Schönheit näcſt dem Smaragd geſchätzt wird. Die Farbe deſſelben iſt blau, welches aber öfters ins dunkle, oder violenbraune auch purpurfarbene fällt. Die härteſten und theureſten kommen aus Oſtindien. Man findet aber auch welche bey Carthagena, auch in Deutſchland, welche aber ſchlechter ſind. Er wird, ſo wie der Diamant und alle andere Edelgeſteine, zu Ringen und andern Koſtbarkeiten eingefaßt, und wenn er in Fazetten geſchliffen, ſpielt er ſehr helle. Der Güte nach theilt man ihn in Steine von alten und neuen Felſen ab. Jene ſind die beſten.

Amiantenſtein, Asbeſt, Steinflachs, Erdflachs, (Bergwerk) ein faſerichter, ſchwarzgrünlichter Stein, welcher ſich wie Federn von einander reißen läßt. Es wurde ehedem die unverbrennliche Leinewand daraus verfertiget, weil der Stein nicht vom Feuer verbrannt oder verzehret werden kann. Der beſte kommt aus Aſien, der Italiäniſche iſt kurz und zerbrechlich. Die Art, wie man aus dieſem Stein Fäden ſpinnen kann, iſt dieſe: Man weicht den Stein eine zeitlang in warmen Waſſer ein, alsdenn arbeitet man ihn mit den Händen durch, und zieht ihn auseinander, bis eine zarte Erde herausfällt, die wie Kalk ausſiehet, und das Waſſer wie Milch iſt. Man wiederholet dieſe Arbeit ſo lange, bis das Waſſer nicht mehr angefärbet wird. Hierauf ſäubert man die Materie aufs beſte, und die gereinigten Fäſerchen breitet man über einen Korb oder Sieb, damit das Waſſer geſchwinde ablaufe. Alsdenn nimmt man zwey breite Kämme mit engen Spitzen, ſo wie ſie die Tuchmacher gebrauchen, die Wolle zu kämmen, und hiemit zieht man die Wolle geſchwind aus einander, und läßt ſolche zwiſchen den übereinander gelegten Kämmen liegen, daß nur die äußerſten Enden hervorragen. Die Kämme werden alſo auf einem Tiſch oder einer Bank beveſtiget, und dienen zum Spinnrocken. Man nimmt eine kleine dünne Spindel mit einem Haken, an dieſe beveſtiget man einen feinen geſponnenen Faden von Flachs, womit man die Asbeſtfäſerchen durch das Umdrehen der Spindel zu vereinigen ſucht. Man beſchmiert ſich bey dieſer Arbeit öfters die Finger mit Oel, wodurch der Faden gelinder wird. Endlich webt man nach der gewöhnlichen Art Leinewand daraus, und weil der eingeſponnene Flachsfaden noch immer hiemit untermengt iſt, ſo brennt man denſelben im Feuer aus, und die Leinewand bleibt ganz. Man macht auch Papier davon, welches ſich oft beſchreiben läßt, und hernach ſo oft, als man es ins Feuer wirft, von dem Geſchriebenen ſich wieder reiniget. Man zerſtößt den Stein in einem Mörſer ſo lange, bis nichts anders, als der flachswollene Zeug erſcheint. Man ſchmeißt dieſes alsdenn ins Waſſer, rührt es wohl um, und bildet es, wie anderes Papier, in einer Form von Kupferdraht zu Papierbogen. Es muß aber geſchwinde damit umgegangen werden, weil es ſonſt zu Grunde ſinkt.

Amiarties, eine Art indianiſcher baumwollener Tücher.

Amidon und

Ammelmehl, ſ. **Stärke, Kraftmehl.**

Amt, heißt in manchen Gegenden und Städten ſoviel, als Gilde und Gewerk einer vorzüglichen Zunft. Daher kommen die Ausdrücke:

Amtsbrief, in manchen Gegenden ſoviel, als Gildebrief einer Profeſſion (ſ. Gildebrief.)

Amtschirurgus, ein anſeſſiger Chirurgus, der eine privilegirte Barbierſtube hat. (ſ. auch Bergamt.)

Amtslade, ſoviel als Lade (ſ. Lade.)

Amtsmeiſter, ein Meiſter eines Gewerks.

Amtsprobe, (Hüttenwerk) etwas Erz, wovon der Berggeſchworne dem Probirer zum Probiren die Hälfte giebt, und die andere Hälfte wird zum fernern Probiren aufbewahret.

Amuliren, (Silberarbeiter) auf Metallen mit Goldblättern Figuren bilden. Die letztern nehmen eine blaugrünliche Farbe an, daher heißt es auch blau anlaufen laſſen. Amuliren heißt auch ſoviel, als emailliren. (ſ. Emaille, Schmelz.)

Anaaſen, anätzen, (Jäger) ein Thier, das man fangen oder ſchießen will, durch ein todtes Aas an einen Ort locken oder hingewöhnen.

Anätzen, ſ. **Anaaſen.**

Anakoſte, ein wollener, kreuzweiß geſtreifter und ſtark geſchorner Zeug, der wie feiner Serge verfertiget wird, aber von beſſerer Wolle und glätter iſt. Er iſt eine Elle breit, und wird in Holland und Flandern ſtark verfertiget.

Ananas, (Gärtner) eine Amerikaniſche Staudenfrucht, ſo ihres guten Geſchmacks wegen von den Großen ſehr geſchätzt wird, und äußerlich einer Artiſchocke gleicht. Man zieht die Staude in Europa in beſondern Treibhäußern.

Digitized by Google

Anankern, (Schiffahrt) ein Schiff mit einem Anker und mit einem oder zwey Tauen beveſtigen und anhalten.

Anbauen, (Baukunſt) ein neues Gebäude zu einem alten hinzufügen.

Anbauen, (Bildhauer) einen Vorſprung anfügen, einen Bilderzierrath anbringen oder anpaſſen.

Anbauen, (Feldbau) eine Lehde (Leeten) oder anderes wüſtes und ödes Land mit dem Pfluge umreiſſen oder umhaken, und zum Fruchtfeld machen.

Anbauen, (Waſſerbau) wenn das Flußwaſſer an einem Orte ein Stück Land abreiſſet, und ſelbiges an einem Ort wieder anſetzet, welchem man durch den Einbau (ſ. dieß) zu Hülfe kommt.

Anbeiſſen, (Fiſcherey) wird von den Fiſchen geſagt, wenn ſie ſich durch die Angel fangen laſſen.

Anbicken, (Landwirthſchaft) wird von dem jungen Federvieh geſagt, wenn es nach dem Ausbrüten den Anfang machet, den Eyerdopf zu durchbrechen. (ſ. Bicken.)

Anbinden, (Feuerwerkkunſt) wenn der Stab an die Rakete gebunden wird, welcher ſiebenmal ſo lang, und mit ſechs Einſchnitten verſehen ſeyn muß, da ſie denn auf der Erde dreymal angebunden, und dreymal verſchnitten wird, daß ſie nicht ſchleudere.

Anbinden, (Gärtner) wenn alle ſchwache Bäume und die Stengel einiger Stauden an Stäben, Pfälen oder Stangen angebunden werden, damit ſie veſt ſtehen, und von der Gewalt der heftigen Winde nicht beſchädiget werden können. Hierzu müſſen nach der Größe des Baumes oder Gewächſes auch die Stäbe und Stangen gewählet werden. Das Anbinden geſchieht gemeiniglich mit Baſt oder Weiden, und man muß ſich in Acht nehmen, daß das Band in die Rinde des Baumes nicht einſchneide. Wenn man ſtark binden muß, wie z. B. wenn ein krumm gewachſener Baum gerade zu wachſen durch das Anbinden gewöhnet werden ſoll, ſo leget man etwas Baſt von andern Bäumen, oder Baummooß oder auch Gras zwiſchen das Band und die Rinde des Baumes. Die gepfropften Stämme ſetzet man in der Baumſchule reihenweiſe, und zu Anfang und Ende einer jeden Reihe einen Pfal. An beyden Pfälen werden einige Stangen horizontal beveſtiget, und an dieſe bindet man alle Stämme der Reihe an.

Anbinden, (Winzer) wenn die neuen Sprößlinge, ſo der Weinſtock im Monat Julius getrieben hat, an die Pfäle angebunden werden müſſen, damit die Trauben mehr Luft bekommen, und vollkommen reifen können.

Anbiß, Biſſen, Brocken, (Jäger) der Köder bey einem Berliner Eiſen.

Anblaſen, (Jäger) wenn die Jagd angeht, und die Jäger zum Zeichen auf ihren Hifthörnern oder andern Jagdhörnern blaſen.

Anblaſen, (Zinngießer) wenn kleine Theile an der Lampe zuſammengelöhtet werden, indem man zerſchnittenes Schnellloht auf die Fugen, welche zuſammengelöhtet werden ſollen, aufleget, eine Röhre gegen die Flamme der Lampe richtet, und in jene bläſet, ſo daß die Spitze der Flamme das Schnellloht flüßig machet, und ſolchergeſtalt zwey Stücke zuſammengelöhtet werden. Die Mechanici oder mathematiſchen Inſtrumentmacher ſchmelzen auf eben dieſe Art die Oeffnung der Glasröhren zu. (ſ. hermetiſch verſiegeln.) Auch die Goldarbeiter löthen Kleinigkeiten häufig auf dieſe Art. (ſ. Löhten.)

Anblatten, ſ. zuſammengeblattet.

Anbohren, (Böttcher) wenn in ein neues Bier- oder Weinfaß das Zapfenloch eingebohret wird.

Anbohren, (Zimmermann, Holzhändler) einen Baum, der zum Bauen gekauft werden ſoll, mit einem Bohrer, welcher bis in den Kern des Baumes reichen muß, unterſuchen, ob er nicht etwa anbrüchig, eisklüftig, faul oder hohl ſey, welches ſie durch das Bohren, und die damit herausgebrachten Späne gar leicht erkennen können. Die Forſter leiden dieſes Anbohren nicht gerne, ohngeachtet das gebohrte Loch dergeſtalt wieder verſtopfet werden kann, daß ſolches nicht leicht zu ſehen iſt.

Anborſten, (Jäger) wenn ein wildes Schwein im Grimm die Borſten erhebt.

Anbot, (Bergwerk) wenn alte Gebäude wieder aufgenommen und gewältiget werden, man aber nicht wiſſen kann, was für Gänge daſelbſt zuvor mit Strecken und Oertern überfahren ſind, und ſelbige alſo in der Muthung nicht benennet werden können. Auch heißt es, wenn hierbey den alten Beſitzern eines Werks ihr altes Recht wieder angeboten wird.

Anbrennen, (Koch) wenn eine Speiſe, die gekocht wird, ſich an das Gefäß anſetzet, und daran zum Theil erhärtet.

Anbrennen, (Ziegelofen) wenn der Ziegler in dem Brennofen vermittelſt einiger angezündeten Reißbündel das Feuer anzündet, worauf das Schmauchholz zum Schmauchfeuer in den Ofen geworfen wird.

Anbringen, (Feldbau) ein ſchlechtes oder verwahrloſetes Feld, Teich, oder ganzes Gut durch Düngen, und auf andere Weiſe durch fleißige Wartung und ſorgfältige Pflege wieder nutzbar machen.

Anbruch, (Bergwerk) dasjenige Erz, Mineral oder Bergart, ſo im Gange noch ungewonnen ſteht, oder noch im Freyen liegt, oder welches bisher daſelbſt noch nicht gefunden iſt. Wird ein ſolches Erz gerichtlich unterſuchet, ſo heißt dieſes Anbruch machen.

Anbruch machen, (Bergwerk) wenn ein neu gefundenes Erz gerichtlich unterſuchet wird, was für Gehalt es hat. (ſ. Anbruch)

Anbrüchig, d. i. faul, verdorben. Es wird von ſauern Bier und Wein, desgleichen von fäuiiſchen Schafen und ſtinkendem Wildpret gebrauchet. Auch nennet man in der Landwirthſchaft anbrüchig, wenn die Ochſen oder Kühe, nachdem ſie beſtändig mit Klee des Sommers gefuttert ſind, im Eingeweide eine Fäulniß erhalten. Dieſes geſchieht am meiſten bey den Ochſen, welche durch das überflüßige Fett des Klees faul werden, weil ſich ſolches nicht, wie bey den Kühen, zur Milch ſetzet, und folglich dieſen das Fett des Klees nicht ſo leicht ſchadet. Man

muß alſo mit dem Klee ſehr behutſam futtern, und ſolchen lieber mit Hechſel vermengen. Denn das mit untergeſchnittene Stroh mäßiget durch ſeine bey ſich führende Salze die allzugroße Fettigkeit des Klees. Auch kann man die Anbrüchigkeit oder das Fäuliſche dadurch hindern, daß man ſie oft zur Tränke gehen läßt.

Anchorn, ſ. Ahorn.

Andal, ſ. Anthal.

An den Wind legen, (Schiffahrt) den Lauf des Schiffes näher an den Strich des Kompaſſes, woher der Wind bläſet, lenken.

Andermann, (Salzwerk) die beyden Träger, ſo auf den Vormann oder Erſtmann folgen, und mit ihm die Arbeit anfangen.

Anderthalbſchloß, (Büchſenmacher) ein Schloß an einer Büchſe oder Flinte, die oben und unten einen Lauf hat, und deren innere Theile des Schloſſes nur einfach ſind, wie an einer gemeinen Flinte, ſo wie beyde Läufe auch einen gemeinſchaftlichen Hahn haben, aber das Schloß hat unten und oben eine Pfanne und Pfannendeckel.

Andreaskreuz, (Markſcheidekunſt) zwey Linien, die ſich in ſchiefen Winkeln durchſchneiden. Zwey Gänge, die ſich alſo nicht rechtwinklicht durchſchneiden, machen ein Andreaskreuz.

Andrehen, (Weber) die Fäden einer neuen Kette oder des Aufzugs an die Fäden des Ueberbleibſels von dem vorigen verfertigten Zeuge beveſtigen, oder hiermit vereinigen. Der Weber erſparet ſich dadurch die Mühe, daß er nicht die neuen Kettenfäden durch das Geſchirr, d. i. durch die Augen der Kämme oder Schäfte, und durch das Riedtblatt ziehen darf. Dieſes Vortheils wegen läßt der Weber, wenn er ein Stück Zeug verfertiget, allemal die Fäden in ſolcher Länge ungewebet übrig, daß ſolche noch durch das Geſchirr durchreichen, welche er Drom nennet. (ſ. dieſes Wort.) Er braucht alſo weiter nichts, als daß er die neuen Kettenfäden für Faden, nach Anweiſung des Geſchirrs, mit den Fäden des Dromes vermittelſt der Finger, die er ein wenig benetzt, andrehet oder verwickelt, welches er mit einer großen Geſchwindigkeit verrichtet. Nachher brauchet er weiter nichts zu thun, als daß er mit dem alten Drom die neuen Kettenfäden zugleich durch die Kämme und das Riedtblatt durchzieht. Er erſparet ſich dadurch viele Zeit und Mühe. Es kann dieſes Andrehen aber nur bey einer ſolchen Kette vorgenommen werden, die eben die Anzahl Fäden hat als die alte, oder die mit dieſer einerley Einrichtung hat.

Andromanta, ein ſilberfarbener Stein, wie ein Würfel geſtaltet, und ſo hart als ein Diamant. Er wird aus dem rothen Meere gezogen, und wider die Raſerey gelobet.

Andruck, (Buchbinder, Buchdrucker) dasjenige Blatt, welches manchmal an der Vorrede eines Buchs angedrucket iſt, aber zum Ende deſſelben gehöret. Auf dieſen Andruck muß vornehmlich der Buchbinder fleißig ſehen, damit er ſolchen an gehörigen Ort anbringe.

An ein Gebirg ſich anlegen, (Bergwerk) auf daſſelbe muthen und es bauen.

Anerle, ſ. Wachholder oder Masholder.

Anfahren, (Bergwerk) wenn die Berg- und Hüttenarbeiter an ihre Arbeit gehen. Dieſes gilt ſowohl von der Arbeit in Gruben, als in Pochwerken und Schmelzhütten.

Anfahrſchachte, (Bergwerk) ſind diejenigen ſaiger oder flach abgeſunkene Bergteufen, durch welche ſich die Bergarbeiter, vermittelſt der darin befindlichen Fahrten, in die tiefſten Gebirge auf die Strecken, Stroßen, Feld- und Füllörter an ihre Arbeit begeben.

Anfall oder Anpfahl, iſt in Schächten ein beſchlagenes Holz in der Mitte etwas ausgehauen, welches die Bergleute unten ein hölzernes Bühnloch nennen, worinn der Tragſtempel oben geleget wird, daß er nicht weichen kann. Mit dieſen und dergleichen Holzwerk werden die Wände an den Gruben unterſtützet.

Anfälle, (Bergwerk) ſind Hölzer oder nur Bretter, fünf bis ſechs Spannen lang, ſo an das Hangende geleget, und der Stempel darinn getrieben wird.

Anfangsbohrer, (Bergbau) iſt derjenige Bohrer, der bey einem Satzbohrer oder zweymännigen Bohrer, der erſte iſt, und womit da, wo man nicht mit Schlägel und Eiſen im Geſtein arbeiten kann, Löcher gebohret werden, um das Geſtein durch Schießpulver zu ſprengen. Er wird von zwey Männern durch das Fäuſtel hineingetrieben, und um ein Achtel herumgedrehet. Er iſt 1½ Fuß lang, und entweder als ein Kolben- oder Meißelbohrer (ſ. beyde) geſtaltet.

Anfeilen, ſ. Feilen.

Anfetten, (Jäger) fettmachen, z. B. eine Speiſe für Hunde.

Anfeuchten, (Bäcker, Haushaltung) Rocken und Weitzen, ehe es auf die Mühle kommt, zuvor mit ein wenig Waſſer beſprengen oder benetzen, und wohl untereinander mengen, damit beym Mahlen nicht ſo viel davon verfliege, auch ſelbiges ſich beſſer mahlen, und nach dieſem weißes Brod daraus backen laſſe. Die Müller wollen nicht gern dergleichen benetztes Korn mahlen, weil, wie ſie vorgeben, die Steine darnach ſtumpf werden. Das Getreide muß aber nicht zu ſtark genetzet werden, weil ſonſt das Mehl verdirbt.

Anfeuchten, (Buchdrucker) das Papier muß vor dem Drucken in reinem Waſſer angefeuchtet werden, damit es die Farbe annimmt. Das gewöhnliche Druckpapier iſt nicht geleimt, wie das Schreibepapier, und daher kann von dem erſten ein ganzes Buch mit einmal in das Waſſer geſtecket, und auf ſolches wieder zwey trockne Bücher geleget werden. Dieſes wird wechſelsweiſe verrichtet, und ein Stoß von ſolchem Papier gemachet, der aus einigen Rießen beſteht. Alsdenn legt man einen Zentner ſchweren Stein darauf, daß das naſſe Papier das trockne durchnetze. Das Schreibepapier muß wegen ſeines Leims durchgängig angefeuchtet werden, und man kann kaum ein halbes Buch zugleich eintauchen, je nachdem das Papier geleimt iſt.

Anfeuchten, (Miniaturmaler) den Pinſel in die Lippen nehmen, und mit der Zunge ein wenig naß machen, um

Digitized by Google

um ihm dadurch eine zum Punktiren geſchickte Spitze zu geben.

Anfeuchten, (Schiffahrt) die Segel mit Waſſer benetzen, damit ſie feſter anziehen, und den Wind beſſer faſſen, der ſonſt durch das undichte Tuch ſtreichen, und die Fahrt hindern würde.

Anfeuchten, Fr. Tremper, (Töpfer) wenn der Ofen zum Brennen der Geſchirre geheitzt werden ſoll, ſo wird in dem Bogen der Oeffnung des Ofens ein kleines Feuer angezündet, welches bloß aus drey Kloben Holz beſteht. Hierdurch entſteht eine allmählige Hitze, welche verurſachet, daß die getrockneten Geſchirre zu ſchwitzen anfangen, und die in denſelben noch befindliche Feuchtigkeit verſchwindet.

Anfeuchtpinſel, (Vergolder) ſind Pinſel von Haaren des Grauwerks, womit ein Körper angefeuchtet wird, damit das Gold darauf hafte. Sie müſſen nach dem Gebrauch gleich aus dem Waſſer genommen und ausgedrücket werden, daß ſie ſpitz bleiben.

Anfeuchtungsgrube, Fr. Mouilloir, (Papiermacher) iſt ein Trog, worinn Lumpen in der Papiermühle vor dem Faulen geſchmiſſen werden, worauf man fließendes Waſſer gießt. Hierdurch werden die Lumpen nicht allein naß und zur Fäulniß geſchickter, ſondern es wird auch zum Theil die Unreinigkeit mit abgeführet.

Anfeuern, (Artillerie) bey einem Schwärmer oder einer Rakete die Oeffnung, wo der Dorn geſeſſen hat, oder welche ausgebohret iſt, mit einem aus Mehlpulver und Brantwein verfertigten dünnen Teig ausſtreichen, und mit Mehlpulver wol eingedrucket anfüllen. Ohne dieſe Anfeurung kann der Schwärmer oder die Rakete, durch die Ausdehnung der in der Oeffnung eingeſperrten Luft, leicht berſten und vor der Zeit zerſtücket werden.

Anfilzen, (Hutmacher) den Filz über dem Filzkern filzen, wodurch er die Geſtalt einer Mütze erhält.

Anfliegen, (Bergwerk) wenn ſich die Salze, z. B. Alaun in Kryſtallen anſetzen. Angepflogenes Erz iſt, ſo auf dem Geſtein zerſtreuet ſitzt.

Anfliegen, (Forſtweſen) wird von den jungen Stauden des Nadelholzes geſagt, ſo ſich von den benachbarten Bäumen ſelbſt geſäet haben.

Anfliegen, (Gärtner) bedeutet anſetzen, wenn nämlich ſich nach der Blüthe die junge Frucht auf den Bäumen und Stauden zeigt.

Anflug, (Bergwerk, Forſtweſen) heißt alſo nach dem jetzt geſagten, theils das angeflogene Erz, theils die jungen angeflogenen Nadelhölzer.

Anformen, Fr. aſſortir un Chapeau, (Hutmacher) wenn der Hut nach dem Walken auf die Form, ein rundes walzenförmiges Holz, welches oben rund und unten gerade iſt, aufgeſtreift wird, ſo ihm ſeine gehörige Geſtalt giebt; indem man die Spitze des Filzes auf der Form niederſtreichet, und ſolche glatt machet, daß der Filz ſeine Geſtalt bekommt. Bey dieſer Arbeit tauchet der Hutmacher den Hut erſt in das heiße Waſſer des Keſſels, damit der Filz geſchmeidig werde, und ſich auf der Form gut austreiben laſſe. Alsdenn bindet er eine ſtarke Schnur um die Mitte der Höhe der Form zweymal herum, und drücket hernach mit einer meſſingenen Platte Krummſtampfer (ſ. dieſen) genannt, den Rand bis auf die Grundfläche der Form nach und nach herunter; alsdenn zieht er den Filz nach der Form gerade, und giebt ihm ſeine rechte Geſtalt, damit der Kopf recht glatt wird, und auch gerade in die Mitte der Form fällt. Hiernächſt legt er den Hut mit der Form in den Walkkeſſel, worinn er ſo lange bleibt, bis er völlig erwärmt iſt, wornach auf der Walktafel mit dem Plattſtampfer das Waſſer, die Runzeln und Falten ausgerieben werden. Man ſtreicht den Filz alsdenn mit der flachen Hand glatt, und hängt ihn zum Trocknen auf.

Anfriſchen, (Bäcker) den vom vorigen Backen aufbehaltenen ſauren Teig oder Sauerteig, womit man den nächſten Teig ſäuern will, folgendergeſtalt erfriſchen. Des Morgens gießt der Bäcker zu dem aufbehaltenen Sauerteig, ſo etwa ſo groß als ein Groſchen- oder Zweygroſchenbrod iſt, laulichtwarmes Waſſer ohngefähr 1½ Quarten, macht ihn wieder mit Mehl zu einem Teig, und beſtreuet ihn mit Mehl. Eben ſo verfährt er bey dem zweyten Anfriſchen 6 Stunden nach dem erſten, ohngefähr um Mittag, außer daß er 3 Quart laulichtes Waſſer zugießt. Sechs Stunden nach dieſem Anfriſchen erfolgt das eigentliche Säuern. (ſ. Säuern, Sauerteig.) Dieſes Anfriſchen giebt dem Sauerteig nach und nach neue Nahrung und neue Kraft, ſo daß er nicht in die Fäulniß übergehen kann. Selbſt Aerzte verſichern, daß dieſes Anfriſchen dem Bäckerbrod eine mäßige und geſunde Säure ertheilet, und das Familienbrod hat daher insgemein eine faule Säure, weil dieſes Anfriſchen gewöhnlich unterbleibt.

Anfriſchen, (Hüttenwerk) ein Metall, dem ſein brennliches Weſen durch das Feuer benommen, durch den Zuſatz eines brennlichen Weſens wieder zu ſeiner vorigen Geſtalt und Beſchaffenheit herſtellen. Es geſchieht dieſes vorzüglich bey der Glöte, die man wieder in Bley verwandeln kann.

Anfriſchen, (Waſſerbau und Bergwerke) in den Satz der Kunſt, des Kunſtgezeuges, oder der Pumpen, und die Aufſetzeröhren von oben Waſſer hineingießen, und hiermit anfüllen, wenn ſolche über dem Kolben leer ſind, und die Waſſer durch das Ventil fallen laſſen, damit ſolche wieder in den Gang gebracht werden.

Anfriſchen, (Zuckerſiederey) wenn die Thonerde, welche zur Deckung des Zuckers (ſ. Decke) gebrauchet wird, zum zweytenmal in dem Trog mit friſchem Waſſer begoſſen wird, welches, ſobald es ſich nicht mehr färbt, oder nur keine Spur von einer gelben oder grünen Farbe vorhanden iſt, auch keinen irdiſchen Geſchmack hat, mehrentheils wieder abgezapfet wird, ſo daß nur über der Erde ohngefähr zwey oder drey Zoll hoch Waſſer ſtehen bleibt. Alsdenn wird die Thonerde oder der Thonbrey mit dem zurückgebliebenen Waſſer vermittelſt Krücken umgerühret, welches etwa auf die Art geſchieht, als wenn die Ruderknechte ihre Ruder bewegen. Wenn die Oberfläche des Breyes wol durchgefeuchtet iſt, ſo ſetzt man auf einen Klotz einen

Digitized by Google

Eimer, der mit eiſernen Reifen verſehen iſt, und füllt mit einem Löffel in dieſen Eimer diejenige Lage von Erde, die ſehr weich geworden iſt, welche nachhero durch den Durchſchlag geſchlagen, (ſ. Durchſchlag) und wovon nachhero die Decke gemacht wird (ſ. Decke.)

Anfriſcher, (Hüttenwerk) ſind Hüttenarbeiter, die die Arbeit des Anfriſchens verrichten, und daher Glöte und Schlacken wieder in Bley verwandeln.

Anfriſchofen, (Schmelzhütte) iſt derjenige Schmelzofen, worinn das Bley in Glöte, und dieſe wieder in Bley verwandelt wird.

Anfriſchſchlacken, ſind diejenigen Schlacken, welche von dem Anfriſchen kommen, und werden alsdenn nach vieler Veränderung wieder auf Bleyſchichten genommen.

Anfügen, (Baukunſt) einen Aerker oder Zierrath an irgend ein Gebäude anſetzen.

Anfuhrt, heißt ein mit Land umgebenes Waſſer, in welchem die Schiffe vor Sturmwinden ſicher liegen. Eine von der Natur gemachte Anfuhrt iſt der gemachten weit vorzuziehen, weil dieſe nicht ſo dauerhaft iſt.

Anfüllungsort, Fr. Empli, (Zuckerſiederey) der Ort in einer Zuckerſiederey, wo die Formen mit Zucker angefüllet werden, welche zu dieſem Ende in einer Reihe nebeneinander aufgeſtellet ſind. Er iſt nicht weit von dem Orte, wo die Pfannen zum ſieden angebracht ſind.

Anfußen, (Jäger) wenn ein Vogel ſich irgendwo ſetzt.

Angabe der flachen Schächte, (Bergwerk) die Art, wie man einen flachen Schacht recht anlegen ſoll. Man beſtimmet zu dieſem Ende den Ort genau, wo der Schacht um der zugewinnenden Erze, oder der Berg- und Waſſerloſung willen am beſten abgeteufet oder vertiefet werden kann. Alsdenn gebe man die Breite und Länge deſſelben an, und man mache ihn von 1 bis 4 Lachter lang, und $\frac{1}{2}$ bis $1\frac{1}{2}$ Lachter weit. Alsdenn richte man das Abteufen ſo ein, daß man den Gang, wo möglich, in der Mitte auf des Schachts Sole behält, oder in der beſtimmten ſchiefen Fläche abſinket.

Angabe der Schächte, (Bergwerk) iſt die Anlage der Schächte (ſ. Schacht) in einem Grubenbau. Die Angabe der Schächte kann auf die Schächte überhaupt, und auch auf die einzelnen Schächte von jeder Art erſtreckt werden. Bey der Angabe der Schächte überhaupt richtet man ſich nach folgenden Regeln. 1) Setzt man die Schächte, wenn es keine beſondere Umſtände nothwendig machen, an ſolchen Orten an, wozu man leicht mit einem Wagen kommen kann, damit man das Grubenholz ohne große Mühe herbey bringen, die Erze aber bequem abfahren könne. 2) Gebe man einen Schacht, er mag in dem Gebirge, in einem Thal, oder nicht weit von einem Fluß zu ſtehen kommen, wo möglich, nie ſo an, daß ihm die Schnee- und Regenwaſſer zufallen, die das Abteufen beſchwerlich, und manchmal ohne Künſte ganz unmöglich machen. Im nöthigen Fall macht man zu Abſchneidung dieſer Waſſer einen Graben um den abzuſinkenden Schacht. Damit auch der Schacht keinen Mangel am Wetter habe, ſo ſetze man 3) den Schacht ſo viel, wie möglich, in eine ſolche Gegend, wo man ihm durch Stollen, Streckenörter und Queerſchläge leicht gute Wetter verſchaffen, und die Waſſer abnehmen kann. Auch merke man ſich, daß man durch einen ſolchen Schacht leicht einen Bau zu dem Gewinnen der Erze verrichten könne, und ſetze ihn mit dem langen Stoß nach dem Streichen des Ganges. 4) Weil die Schächte bald um der Berge, bald um der Waſſer, und wieder bald um der Wetterloſung willen gemacht werden müſſen, ſo muß man ſein Augenmerk in allen dieſen Fällen dahin richten, daß man den wahren Endzweck nicht verfehle. Insbeſondere aber ſehe man wegen der Wetter, und vornämlich der Förderung darauf, daß man die Schächte, wenn es keine beſondere Umſtände nothwendig machen, nicht über 40 Lachter weit von einander ſetzet, und diejenigen, woraus mit Menſchenhänden gefordert, und einmänniſch an einem Seil gezogen werden muß, nur 10, 12 bis 15, die aber, aus welchen zweymänniſch gezogen werden muß, nicht über 20 bis 24 Lachter tief machet, damit die Förderung nicht zu beſchwerlich werde. Da nun, wo der Schacht abgeſetzt wird, da laſſe man drey Lachter zur Seite des Schachts eine Hornſtatt (ſ. dieſe) brechen, die man bey flachen Gängen an den Schacht, und um der Bequemlichkeit willen in das hangende ſetzet. So wie ſich die Schächte nach ihrem weſentlichen Unterſcheid in flache Schächte, Geſenke, Bremſchächte, Richtſchächte u. ſ. w. abtheilen, ſo iſt auch derſelben Angabe verſchieden, wenn ſie ihrem Endzweck gemäß ſeyn ſollen (ſ. davon an ſeinem Ort.)

Angaben des über ſich Brechens, (Bergwerk) man beſtimmt den Ort, wo man dieſe Oeffnung (ſ. über ſich Brechen) anfangen ſoll, und zwar da, wo man in einer gewiſſen Höhe in einen Schacht, einen Stollen oder eine Strecke durchſchlägig werden, oder Erze gewinnen will. Man laſſe daſſelbe, nach Beſchaffenheit der Umſtände, $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ Lachter weit, und $\frac{3}{4}$, $\frac{7}{8}$ bis $1\frac{1}{4}$ Lachter lang machen; hierauf richte man das über ſich Brechen ſo ein, daß man damit, es mag flach oder ſaiger gemacht werden ſollen, entweder den in der Höhe veſt geſetzten Ort trifft, oder den Gang in der Mitte behält.

Angeflogen, ſ. Angeſchmaucht.

Angehende Bäume, ſ. Mittelholz.

Angel, (Fiſcherey) ein langer Stock mit einer Schnur von Pferdehaaren, an welcher ſich der Angelhaken befindet. Hiemit werden bekanntermaßen Fiſche gefangen. (ſ. angeln.)

Angel, (Meſſerſchmid) der ſpitze Dorn unter einem Meſſer, oder andern Inſtrumenten, der in einem Heft ſtecket. Bey den Meſſern giebt es ſpitze und flache Angeln. Die Spitzen werden in das Heft hineingeſteckt, an die flachen aber wird die Schale oder das Heft von beyden Seiten aus zwey Hälften angeniedtet.

Angel, Thürangel, Angelhaken, Haſpe, Heſpe, Fr. Gond, (Schlöſſer) ſo heißt jeder von den zwey eiſernen Haken, woran eine Thür oder Fenſter eingehangen iſt, und worauf ſich ſolche wendet. Man hat verſchiedene Arten

Digitized by Google

ten, als einfache, Fr. Gond en bois, deren Stiel oder eigentliche Angel ſpitzig iſt, und in die Thürpfoſten herein getrieben wird; **Haſpen mit Mauerhaken**, Fr. Gond en plâtre. Der Stiel iſt am Ende geſpalten, und bildet zwey Haken, welche in der Mauer eingemauert und verſtrichen werden. **Haſpen mit Schraubengewinde**, Fr. Gond à vis, deren Stiel Schraubengewinde hat, und in das Holz eingeſchraubet werden kann. **Haſpen mit einem Anſatz**, Fr. Gond à repos, wo das Eiſen um den Zapfen (Mamelon) herum hervorſtehet, ſo daß dieſer hervorſtehende Theil dem Gewinde des Thürbandes zur Ruheſtelle dienet.

Angelaufen, ſ. blau angelaufen.

Angelegt Eiſen, angelogt Eiſen, Anlage, (Bergwerk) ein Eiſen, welches aus zwey abgenutzten zuſammen geſchmiedet worden.

Angelhaken, heißen die kleinen gekrümmten eiſernen oder meſſingenen, mit einem Wiederhaken verſehenen Haken, ſo an die Schnur der Angel zum Fiſchen geknüpft werden.

Angelmacher, ſind Nadler, die ſich in den Seeſtädten vorzüglich mit Verfertigung der Angeln abgeben.

Angeln, (Fiſcherey) Fiſche mit der Angel fangen. An dem Angelhaken iſt etwas Bley, damit der Haken mit der Schnur ins Waſſer ſinkt. Auf der Schnur befindet ſich eine Federſpule oder ein Rohr, ſo man auf der Schnur mit einem Pflock von Holze beveſtiget. Die Angelſchnur wird beym Angeln ins Waſſer gepeitſchet, und die Federſpule ſchwimmet auf demſelben. Je tiefer das Waſſer iſt, deſto länger muß derjenige Theil der Schnur ſeyn, der von der Federſpule bis zum Angelhaken reicht, und umgekehrt. Daher läßt ſich die Federſpule verrücken. Auf dem Angelhaken iſt ein Köder z. B. ein Wurm, und mit dieſem ſinkt der Angelhaken nebſt einem Theil der Schnur von der Federſpule an ins Waſſer. Beißt ein Fiſch an, ſo ſinkt die Federſpule nach dem Angelhaken zu ins Waſſer. Der Fiſcher zieht alsdenn die Angel etwas an ſich, damit der Angelhaken haftet, und kurz nachher zieht er den gefangenen Fiſch heraus. Das Angeln gehöret zu der Sommerfiſcherey.

Angelogt Eiſen, ſ. angelegt Eiſen.

Angelſchnur, eine vierfache auch ſechsfache pferdehaarne Schnur, welche an den Angelhaken gebunden wird.

Anger, Hütung, (Landwirthſchaft) ein zur Viehweide beſtimmter, und daher mit Gras bewachſener Platz der Felder. Doch heißt auch Anger, ein jeder Ort auf dem Felde, der nicht beackert wird. Z. B. Schindanger.

Angereihet, ſ. anreihen.

Aengerlinge, Enger, Enderlinge, (Weißgerber) die Löcher oder Schnitte in der Haut, ſo vom Gewürme, das unter der Haut ſteckt, gefreſſen worden, und von den Gerbern vernehet werden. Sie haben den Namen von den Würmern gleiches Namens, und dieſe ſetzen vorzüglich den Hirſchen zur Frühlingszeit, wenn dieſe haaren, ſehr viel zu, daß ſolche oftermals darüber erſticken und krepiren.

Angeſchäftet, (Zimmermann) wenn die Halbſparren eines holländiſchen oder Walmdachs an die Eck- Grad- oder Lehrſparren angenagelt werden.

Angeſchmaucht, angeflogen, (Bergwerk) wenn auf dem Geſtein gutes Erz liegt, als wenn es in dünnen Blättern darauf geſäet wäre; oder wenn nur ein wenig Metall anſitzt, als wenn es darauf gemalt wäre.

Angeſchnitten, (Engliſcher Stuhlmacher) wenn derſelbe mit der Pinnenſäge die vorgezeichneten Zapfen, ſo tief, als es ſeyn muß, einſchneidet, um nachhero den verlangten Zapfen daraus zu bilden.

Angeſotten, (Schmelzhütte) wenn Erz mit Bley in einem Scherben in den Probirofen geſetzt, und demſelben ſoviel Hitze gegeben wird, daß das Bley zu treiben anfänget und ſchlacket; bis es mit Schlacken überzogen iſt, und genug geſchlacket hat.

Angeſtellt, ſ. anſtellen.

Angewachſen, (Bergbau) iſt ein Gang, wenn die Saalbänder (d. i. Seitenwände des Ganges) mit dem Stein, gleich einem Stücke, zuſammen hangen. Denn zuweilen liegen zwiſchen dem Saalbande und Geſtein Letten, u. d. gl. Alsdenn iſt er nicht angewachſen.

Angewäge, Angewehr, Anwelle, Anwegehölzer, (Bergwerk) ein ſtarker Klotz beym Pochwerk und Kunſtgezeuge, worinn die Zapfenklötzer ausgehauen werden. Auf dieſen laufen die Zapfen der Wellen eines Rades.

Angewehr, ſ. Angewäge.

Angießen, (Zinngießer) einen zinnernen Ring, u. d. gl. durch den Guß an einem Körper beveſtigen; z. B. den Ring, womit das Gewinde an dem Henkel eines ſteinernen Kruges beveſtiget iſt. In dieſem Fall muß der Profeſſioniſt eine flüchtige Form von Kartenblättern um den Henkel, und einem Riem beveſtigen, und hierinn gießen.

Angießungsmaſchine, (Salzwerk) eine Maſchine in den Gradirhäußern, um das Salzwaſſer auf die Dornwände durch ein Räderwerk aufzugießen, ohne daß man nöthig hat, viele Gradirer zu halten. Es iſt eine Erfindung des Herrn Kammerraths **Schrader**, die er ehemals auf dem Salzwerke zu **Oldeslohe** angebracht hat. Herr Profeſſor **Beckmann** in Göttingen hat in ſeiner Anleitung zur Technologie zweyte Ausgabe ſowohl eine Beſchreibung, als auch ein Kupfer davon geliefert. Es gehet nämlich durch beyde Dornwände eines Gradirhaußes eine Welle, die ohngefähr anderthalb Fuß im Durchmeſſer, und ſechs Flächen hat. Ohngefähr 1½ Fuß vor der Wand iſt jede Fläche mit einem Loch verſehen. In jedem Loche wird eine doppelte Schaufel beveſtiget, deren Länge durch die Höhe über dem Baſſin der Sole beſtimmt wird. Sie ſind manchmal bis ans Ende der Schaufeln 4 Fuß lang. Wenn alle ſechs Arme mit den zwölf Schaufeln eingeſetzt ſind, und die Welle umgedrehet wird, ſo heben ſie die Sole aus dem Baſſin oder Hälter, und verbreiten ſie im Kreiſe an der Wand. Die Maſchine ſelbſt wird durch ein Segment eines gezähnten Rades, welches in ein Getriebe von acht Stäben an der Welle greift, in Bewegung geſetzt. Dieſes Segment kann wechſelsweiſe vorwärts und rückwärts geſchoben werden, indem es an dem obern Ende

an einer Stange hängt, welcher durch ein Kreuz vom Kunſtwerke eben dieſe Bewegung mitgetheilet wird. Die doppelten Schaufeln ſind an jedem Arm deswegen nothwendig, damit bey keiner Bewegung Kraft ungenutzt verloren gehen möge. Weil bey jedem Zuge eine von den beyden Schaufeln eines Arms, ohne ſich zu füllen, durch die Sole ſtreicht, ſo muß ihr zur Verminderung des Widerſtandes ein ſcharfer keilförmiger Rücken gegeben werden. Damit auch nicht alle Schaufeln einerley Kreis an der Wand beſpritzen, werden ſie theils mehr, theils weniger gegen die Wand geneigt. Durch ein Kreuz kann man der Bewegung, ſo wie es die Umſtände verlangen, vier verſchiedene Richtungen geben, ohne an dem Kunſtwerk etwas abzuändern. Wenn die Maſchine ihre Dienſte völlig leiſten ſoll, ſo müſſen die Schaufeln nur mit ihren Spitzen in die Sole eingreifen. Es iſt am beſten, daß man die Sole in den Hältern oder Baſſin beſtändig in gleicher Höhe erhält, ohne daß man gezwungen iſt, eine Aenderung am Kunſtwerk vorzunehmen. Sonſt aber kann auch die ganze Maſchine leicht erhoben und erniedriget werden. Eine ſolche Maſchine leiſtet mehr Dienſte, als 30 Taglöhner leiſten können, und bewirkt einen Raum mit Sole, der ungefähr funfzehen bis zwanzig Fuß im horizontalen Durchmeſſer hat.

Angloiſe, (Tanzkunſt) ein engliſcher Tanz, deſſen es verſchiedene Arten giebt.

Angoriſche Ziegenhaare, ein ſchönes, 10 Zoll langes, feines und glänzendes Haar, wie Seide, von einer ſtrahlenden Weiße, aber auch mit einigen Strichen, die ins röthliche fallen, untermiſchet. Man macht von dieſen Haaren, die ohne Zweifel in unſern Gegenden Kameel- oder Kammelhaare genennet werden, die ſchönſten Kamlotte, und es wird, damit über Smyrna ein ſehr großer Handel getrieben. Es wird von den Ziegen von Angora und Beybatzer aus Natolien hergebracht. Die Ziegen ſelbſt ſind von andern gemeinen wenig unterſchieden.

Angriff, (Kriegskunſt) überhaupt wenn ein Heer das andere feindlich anfällt. Beſonders aber legt man den Belagerern einer Veſtung den Angriff, den Belagerten aber die Vertheidigung bey.

Angriffe am Riegel, Fr. barbes du pêne, (Schlöſſer) eines franzöſiſchen Schloſſes, die unterwärts am Riegel angebrachte Einſchnitte, zwiſchen welchen zahnförmige Theile ſtehen bleiben, woran der Bart des Schlüſſels, welcher darinn genau paßt, greifen muß, wenn man das Schloß aufſchließet. Da der Riegel zwey ſolcher Einſchnitte hat, ſo muß auch der Schlüſſel zweymal herumgedrehet werden, wenn er den Riegel gänzlich wegſchieben, und das Schloß öffnen ſoll.

Aengſtlich, Fr. Servitude, (Maler, Kupferſtecher) eine übertriebene Aufmerkſamkeit des Künſtlers bey ſeiner Arbeit, ſie beſtehe nun in den unnützen Kleinigkeiten eines Werks von ſeiner eigenen Erfindung, oder auch bey der Nachahmung und bey dem Kopiren eines fremden Werks. Man ſagt auch gemeiniglich, daß eine Kopie allemal das ängſtliche verrathe, weil man in derſelben nicht den freyen Pinſel des Originals bemerket. Beym Kupferſtechen muß man ebenfalls das Aengſtliche der Kleinigkeiten vermeiden, welches nur Unwiſſende bewundern, und doch über die ganze Arbeit ein froſtiges Weſen ausbreitet, ſo dem Kenner einen Eckel verurſacht. Einige Meiſterſtiche drucken die Leidenſchaften beſſer aus, als die kleinen Züge, welche ſich im Ganzen verlieren.

Anhägerungsbühne, ſ. Fangbühne.

Anhälter, Fr. empreinte, (Zinngießer) ein Holz, womit die Stücke, ſo gedrehet werden, gehalten werden müſſen.

Anhängen, (Buchbinder) wenn an den Büchern, die Klauſuren bekommen, dieſe an die Riemen angenagelt werden.

Anhängeſchloß, ſ. Vorlegeſchloß.

Anhängiſch machen, (Bergwerk) auf den Zubußzettel zwar nicht die ganze Schuldpoſt bezahlen, aber doch bald zu bezahlen verſprechen, und etwas darauf abtragen.

Anhaken, ſ. Entern.

Anhalſen, (Jäger) dem Leithund Hals- und Hängeſeil anlegen.

Anhalten, (Markſcheidekunſt) der Punkt, wo des Markſcheiders Schnur zuerſt angehalten wird.

Anhalter, Fr. les Affiche, (Drahtzieher) die eiſernen Pflöcke, die auf dem Werktiſch oder Ziehbank die Zieheiſen halten. Manchmal iſt er auch nur von Holz, und heißt alsdenn der Stock. (ſ. Abführungstiſch.)

Anhangen, ſ. Sintern.

Anhanzen, (Bergbau) wird von Kobalden geſagt, wenn eine Zeche anzeigt, was hiervon verröthig iſt.

Anhaſpen, (Bergbau) eine Sache mit Haſpen oder Heſpen beveſtigen.

Anhieb, (Forſtweſen) der Ort, wo man mit dem Hauen der Bäume den Anfang macht.

Anholen, (Bergwerk) mit dem Haſpel anfangen zu ziehen. Denn der Aufſchläger, der den Kübel vor dem Füllort beladet, ruft dem Haſpelknecht zu: Hol an.

Anil, (Färberey) eine oſtindianiſche Pflanze, woraus der Indigo bereitet wird. Zwey Monate nachher, da der Samen dieſer Pflanze in einem fetten Boden geſäet iſt, kommt die Pflanze zur Reife, da man denn hieraus den Indigo zubereitet, wie man unter dem Artikel Indig oder Indigbereiter zeigen wird.

Anime, **Gummi Anime**, wird häufig zum Lackfirniß als ein Beſtandtheil genommen. Es fließt im Herbſt aus der Rinde des Baums Jataiba in Neuſpanien, wo man ſie durchbohret. Die guten und brauchbaren Körner ſind gelbweiß und durchſichtig, und auf dem Feuer wohlriechend.

Anis, ein länglicht, runder, geſtreifter und grünlicher Saamen, der auf einer Staude gleiches Namens wächſt, und ein einheimiſches Gewürz iſt. Insbeſondere bedient ſich deſſen der Pfefferküchler, der ihn in Honigkuchenteig knetet. Ein hiervon gebackener Pfefferkuchen heißt daher **Aniskuchen**. Ueberdem werden mit Beyhülfe dieſes Gewürzes von dem Zuckerbäcker verſchiedene Sachen gemacht, als **Anisbrod**, **Aniszucker** u. a. m.

Anis-

Digitized by Google

Anisbrantwein, (Diſtillateur) mit Anis abgezogener Brantwein, der davon den Namen erhält. (ſ. Diſtilliren.)

Aniskuchen, ſ. Anis.

Anke, Fr. dé à emboutir, auch der Unterſatz (Goldarbeiter und Juwelirer) iſt überhaupt eine Form der Metallarbeiter, worinn vermittelſt eines Stempels Bleche vertiefet oder ausgetiefet werden. Bey den Goldarbeitern iſt es ein kleiner meſſingener Würfel, der auf jeder Seite einige Löcher von verſchiedener Geſtalt und Größe hat, worinn die Kaſten (Fr. Chatons) zur Einfaſſung der Steine aufgetiefet werden, indem man mit einem Stempel (ſ. Kaſtenſtampf) darauf ſchlägt.

Anke, (Gold- Silber- und andere Metallarbeiter) eine meſſingene Platte mit Löchern, die nach einer halben Kugel ausgehöhlet und von verſchiedener Größe ſind, worauf die kleinen runden Platten zu den maſſiven Knöpfen mit einem runden Stempel ausgebauchet werden, und wodurch ihnen die erhabene runde Geſtalt gegeben wird. Die Gürtler, die dergleichen Anken gleichfalls brauchen, haben ſolche von Stahl, weil die Aushöhlung nicht glatt, ſondern faſſonirt iſt. Sie ſind ins Gevierte nur zwey Zoll groß, und anderthalb Zoll dick. Jede hat nur ein Loch, folglich gehört zu jeder Art Knöpfe eine beſondere Anke.

Anken, heißt in der Schweitz die Butter.

Anker, Fr. harpons, (Baukunſt, Grobſchmide und Schlöſſer) mancherley Arten gekrümmter Klammern und Haken, die zu verſchiedenem Gebrauch beſonders bey dem Bauen nützliche Dienſte leiſten, indem man mit ſolchen nicht allein Stein an Stein beveſtiget, ſondern auch zwey Stücken Holz miteinander vereiniget. Nach dem verſchiedenen Gebrauch nehmen ſie auch verſchiedene Namen und Geſtalten an, indem ſie bald als ein S, X, Y, oder T und noch nach mehreren Geſtalten gebildet ſind. Hiervon iſt an ſeinem Ort mehr nachzuſehen, wo jeder nach ſeiner Ordnung vorkommen wird. Die gewöhnlichen Anker beym Bauen werden auf verſchiedene Art gemachet und angebracht. Wenn ein Balken mit ſeinen beyden Köpfen oder Enden in zwey gegenüber ſtehende Mauern eingreift, ſo können durch die Köpfe Queeranker getrieben, und ſolche mit verdecket und eingemauert werden. Oder es werden auch an den beyden Köpfen des Balkens eiſerne Schienen in eine Falze eingeſetzt, worinn ſie mit queer durchgehenden Nägeln beveſtiget werden. An den Enden der Schienen, welche aus den Balken hervorragen und in die Mauer eintreten, ſind ſolche umgebogen, und bilden einen Ring, in welchen ſich Queerbolzen befinden, welche mit eingemauert werden. Oder die Ankerſchiene beſteht aus einer ganzen eiſernen Stange, die anſtatt des Balkens mit Queerbolzen an den Enden der Schienen eingemauert werden. Zwey Steine werden manchmal durch einen oder mehrere eiſerne Anker zuſammen gefüget, die öfters die Geſtalt eines Andreaskreuzes haben, wovon die eine Hälfte in den einen Stein, die andere Hälfte des Kreuzes aber in den andern Stein eingeſenket, und mit Bley vergoſſen wird. Folglich werden die beyden Steine auf ſolche Art zuſammengehalten, zumal da die Fuge noch mit Kitt oder Bley vergoſſen wird.

Anker, (Schiffahrt, Ankerſchmid) Fr. Ancre, ein für die Schiffahrt nöthiges Inſtrument, welches beſtimmt iſt, ein Schiff auf der See oder im Hafen veſt zu halten. Sie ſind von verſchiedener Größe, und nach ihrer mannichfaltigen Beſtimmung und Gebrauch erhalten ſie auch verſchiedene Namen. Es iſt eigentlich eine große eiſerne Stange oder Ruthe, welche unten zwey auch wol vier gekrümmte und zugeſpitzte Arme erhält. Zwey ſolcher Arme, die zuſammengeſchmiedet ſind, gleichen an Rundung einem halben Monde. Wenn der Anker ausgeworfen iſt, ſo faſſet ein Arm mit ſeiner Schaufel den Grund des Meeres, und hält das Schiff veſt, daß es auf derſelben Stelle liegen bleibt. Die Haupttheile des Ankers ſind folgende: 1) Die Ankerruthe, (la vergue) eine ſtarke eiſerne Stange, die den längſten und ſchwerſten Theil des Ankers ausmachet. 2) Die zwey Arme (les deus bras ou branches d'ancre) welche an der Ruthe angeſchweißt ſind. 3) Die Schaufeln oder die Ankerfliegen, (les pattes oder les ailes) ſind platte, etwas gekrümmte, vorne geſpitzte, beynahe dreyeckichte Eiſen, welche am Ende der Arme angeſchweißt ſind, damit der Anker im Waſſer deſto beſſer in den Grund greife. Das dünnſte oder ſchwächſte Ende der Unterfliegen heißt die Spitze oder der Schnabel. (le bec de l'ancre.) 4) Der Ankerſtock, (le jas oder le jouet d'ancre) beſteht aus zwey mit Nägeln und eiſernen Bändern aufs genaueſte vereinigte Hölzern, die rechtwinklicht auf der Grundfläche der Ruthe nach dem Ankerringe zu beveſtiget ſind. Dieſer Stock hindert, daß der Anker, wenn er ausgeworfen wird, ſich nicht in den Sand lege, und giebt zugleich der einen oder der andern Schaufel das Vermögen in den Grund zu greifen, und das Schiff zu halten. 5) Der Ankerring, (l'arganeau oder l'organeau) der ſich auf der Ruthe außer dem Ankerſtocke befindet, und wodurch ein Tau gezogen wird, wenn man den Anker auswerfen will. Dieſes Tau iſt mit einem Ende an dem Anker, mit dem andern Ende an dem Schiff beveſtiget. Die zwey Hölzer des Ankerſtocks werden auch zuweilen die Zwillingshölzer oder Seitenhölzer (flasques) genannt. 6) Die Achſeln des Ankers (les aiſſelles d'ancre) d. i. die mit Spitzen in ſich gehenden Winkel, welche durch die Ruthe und Arme des Ankers gebildet werden. 7) Das Ankerkreuz, die Halsgeſtalt, (la croiſée d'ancre) d. i. das Kreuz, welches durch die an dem einen Ende der Ruthe angeſchweißten Arme gebildet wird. 8) Der Ankertau, deſſen Stärke ſich nach der Schwere des Ankers richtet. Auf demſelben iſt ein Holz, die Boye, ſo auf dem Meer ſchwimmt, und anzeiget, wo der Anker eingeſunken iſt. Die Schwere der Anker ſteigt an Gewicht von 100 bis 6000 Pfunde, die Länge der Ruthe von 5 bis 15 Fuß, die Dicke von 8 bis 35 Zoll, woraus man auf die Verhältniſſe der übrigen Theile ſchließen kann. Folgende Benennungen ſind den Ankern von denen Schiffahrenden gegeben worden. Als: 1) Der Noth-

Nothanker, Pflichtanker, (l'ancre de miſericorde) welchen man auch den Raumanker (l'ancre de la cale) nennet, weil man ihn in dem untern Schiffraum aufbewahret, und nur in der dringenſten Noth ſeine Zuflucht zu demſelben nimt. Denn es iſt ein ſehr großer Anker. 2) Der große Anker, (la groſſe ancre) auch Hauptanker (Maitreſſe ancre) genannt, iſt derjenige, den man am gewöhnlichſten auswirft. 3) Der Nachtanker, (l'ancre de veille) iſt faſt eben ſo groß als der vorige, und beyde werden zuſammen die Vordanker oder die Anker des Kranbalken genennet, weil ſie vorne am Kranbalken des Schiffs jederzeit in Bereitſchaft liegen. Dieſer zweyte Anker wird in beſtändiger Bereitſchaft, um ihn auszuwerfen, gehalten, wenn der erſte etwa fortteiben ſollte. 4) Die Tayanker, Gabelanker, (l'ancre d'affourche) liegen auch an dem Kranbalken, und ſind kleiner als die erſten. Man wirft ſie aus, um die Schiffe zu verhindern, daß ſie von dem Strom und von der Fluth nicht fortgetrieben werden. Wenn das Schiff zwey Anker, einen über dem andern, ausgeworfen hat, ſo heißt der, ſo der ſteigenden Fluth ſich widerſetzet, der Fluthanker, (ancre de flot) und der, ſo der fallenden Fluth widerſteht, heißt der Ebbenanker. (ancre de jouſſant.) Eben ſo heißt im Hafen der ausgeworfene Anker an der Seeſeite, der **Anker von der Seeſeite**, (l'ancre de large) im Gegenſatz des **Erdankers**, (l'ancre de terre) der auf der Seite des Landes ausgeworfen iſt. Der **Wurfanker**, (l'ancre à touer) iſt ein kleiner Anker, welchen die Schaluppe im voraus wirft, um ſich einen veſten Stand an einem Ort zu verſchaffen. Der Hafenanker, (l'ancre de mure) iſt ein großer Anker, der immer an einem und ebendemſelben Orte unbeweglich beveſtiget wird, und öfters auf das Land an dem Ufer der Rhede, um daſelbſt die Schiffe mit einem Seil veſt anzubinden, ausgeworfen wird. Auch giebt es Anker, die vier Arme haben, ſo man Gragins nennt. Sie werden gemeiniglich dazu gebrauchet, Sachen aus dem Meere zu fiſchen.

Anker, (Seidenwürker) eine Rolle oder Spule unten mit einem Bleygewicht, welche auf beyden Seiten des Weberſtuhls im Hintergeſtelle hinter dem Garn- oder Kettenbaum angebracht iſt, worauf die Kettenfäden der Kante oder der Leiſte des Zeuges beſonders aufgerollet ſind, und von da über den Kettenbaum neben den Hauptkettenfäden geleitet werden. Das Gewicht an der Rolle ſpannet die Leiſtenfäden aus, damit der Zeug nicht einläuft.

Anker heißt auch ein Weinmaaß, welches 32 Berliner Quart hält.

Ankeramboß, dieſe ſind, wie gewöhnlich, flach und vierſeitig. Nach unten zu, mitten durch die längere Seite ihres Vierecks, ſind dieſe Amboße mit einem gewölbten Loche durchbrochen, welches durch den Amboß durch und durch geht. Dieſes große vierſeitige Loch in dem Fuße des Amboßes wird mit einer Thüre, ſo mit Haſpen an dem Amboß beveſtiget iſt, verſchloſſen, und wenn der Anker auf dem Amboß bearbeitet wird, ſo wird die Thüre ausgehoben, damit ein Arm des Ankers in das Loch hineinragen kann, weil der Anker ſonſt nicht gut auf dem Amboß könnte regieret werden.

Ankerarm, ſ. Anker.

Anker bekleiden, (Schiffahrt) wenn die Oberfläche der Schaufeln eines Ankers breiter gemachet werden, um ſolche im ſchlammigten und weichen Grunde haltbarer zu machen

Ankerboye, Fr. Bouée (Schiffahrt) ein leeres Tönnchen, welches gemeiniglich von beyden Enden eine kegelförmige Geſtalt hat. Es wird auf dem Boyſeil (Fr. hoirin oder orin) beveſtiget, damit es über dem Waſſer ſchwimme, und den Ort im Grunde des Meeres anzeige, wo der Anker liegt.

Ankerbuhnen, (Waſſerbau) ſind ſolche Buhnen oder Abweiſer, welche die Geſtalt eines Ankers haben, und an dem Ufer eines veſten Landes oder einer Inſel im Waſſer angebracht werden, um deſſen Ufer zu erweitern, und **Anhäger** oder **Vorland** durch die Sammlung des durch die Fluth oder Ueberſchwemmung angeſchmiſſenen Sandes und Schlicks zu verſchaffen. Die Verfertigung dieſer Buhnen iſt mit der Verfertigung der übrigen Buhnen (ſ. Buhnen) einerley, bloß daß ſie die Geſtalt eines Ankers hat, damit das Land ſich an ihren beyden Seiten vermehre.

Anker fallen laſſen oder werfen, den Anker in den Grund des Meeres verſenken.

Ankerfliege oder Ankerſchaufel, ſind die breiten Stücke vorne an dem Arm des Ankers, welche in den Grund eingreifen.

Ankerflott iſt gleichbedeutend mit Ankerboye.

Ankergeld, Ankerzoll, Ankerrecht, das Geld, ſo ein Schiff erlegen muß, um in einem fremden Hafen vor Anker zu liegen.

Ankergrund, der Grund des Meeres, in ſo fern er tauglich oder untauglich zum Ankern iſt.

Ankerhaken, Fr. Capon, (Schiffahrt) ein ſtarker eiſerner Haken, der an einem Tau beveſtiget iſt, mit welchem man das Boyſeil faſſet und hält, wenn die Anker gelichtet werden ſollen.

Ankerhammer, (Ankerſchmid) ein großer Hammer mit einer ebenen Bahn, der manchmal bey 900 Pfund wiegt, je nachdem der Anker groß werden ſoll, den man ſchmidet. Er wird vermittelſt einer Welle und ihren Hebarmen von dem Waſſer in Bewegung geſetzet. Allein die Hebarmen ſind ſo eingerichtet, daß ſie die Schwinge des Hammers, woran ſolcher beveſtiget iſt, in der Mitte aufheben, damit man den Hammer bis auf 4½ Fuß in die Höhe heben, und ihm einen ſtärkern Schlag verſchaffen kann. In einigen großen Ankerſchmiden hat man Hammer von 6 bis 700 Pfund, die nicht von dem Waſſer getrieben werden, ſondern durch ein Seil, ſo über ein Rad, oder einen Trilling oder Laterne geht. Hierdurch wird der Hammer mit ſeinem langen Stiel in die Höhe gehoben, und er fällt wieder durch ſeine eigene Schwere. Der Stiel ſteckt beynahe in ſeiner Mitte auf einem ſtarken eiſernen Bolzen, worauf er ſich in ſeinem Gerüſte beweget, und

vermöge

Digitized by Google

vermöge der gedachten großen Hebewinde und eines Taues wird der Stiel mit dem Hammer durch ſechs oder acht Perſonen in Bewegung geſetzet.

Ankerhelm, ſ. Ankerruthe.

Ankerholz, ſ. Ankerſtock.

Anker kappen, (den) das Ankertau des geworfenen Ankers abhauen, wenn Zeit und Gelegenheit nicht mit ſich bringt, den Anker aufzuheben.

Ankerkreuz, ſ. Anker.

Ankerkugel, ſ. Klebkugel.

Anker lichten, aufheben, (Schiffahrt) wenn der Anker, vermittelſt des Bratſpießes, aus dem Grunde des Meers wieder in das Schiff gewunden wird.

Ankerlos, ein von dem Anker durch den Sturm losgeriſſenes Schiff.

Ankermodell, (Ankerſchmid) ein glatt behobeltes Brett, worauf mit Parallellinien die Dicke jedes Theils des Ankers nach dem Zirkel und Maaßſtab abgezeichnet iſt, und dem Ankerſchmid zum Wegweiſer dienet, den Anker und alle ſeine Theile darnach zu ſchmiden, indem er während des Schmidens öfters mit dem Taſter die Dicke ſeiner Theile, die er ſchmidet, auf dem Ankermodell nachmißt.

Ankern, ſ. Anker werfen.

Ankerplatz, ein ſchlechter oder guter Platz zum ankern.

Ankerprobe, (Ankerſchmid) der fertige Anker muß vor dem wirklichen Gebrauch erſt probiret werden, ob er die verlangte Stärke beſitzt. Man ſtellet ſolche auf zwey verſchiedene Arten an. Zuerſt machet man ein Lager von alten Kanonen oder anderm Eiſenwerk in ordentlichen Reihen, und nebenbey wird ein 30 bis 40 Fuß hoher Kranich aufgerichtet. Der zu probirende Anker wird bis zur Höhe des Kranichs aufgehoben, und man läßt ihn hierauf mit einmal auf dieſe Unterlage fallen. Hält er den Verſuch aus, ohne zu zerbrechen, ſo ſoll er gut ſeyn. Allein wie unzuverläßig dieſe Probe iſt, kann man daraus urtheilen, weil auch gute, wohl gemachte und dauerhafte Anker bey dieſer Probe zerbrechen, und ſchlechte dagegen ganz bleiben können, weil ſelbiges allemal von einem zufälligen guten oder ſchlimmen Stoß beym Fallen abhängt. Die zweyte Probe iſt beſſer. Es wird nämlich ein Pfal in die Erde gegraben, der Ankerſchenkel daran beveſtiget, und ein Strickwerk durch den großen Ankerring durchgezogen. Man zieht dieſe Stricke mittelſt einer Winde, ſo ſcharf man nur kann, an, und wenn die Stricke, die die Dicke der Ankertaue haben, gar darüber zerreißen, ſo hat der Anker das ſeinige geleiſtet, und iſt ſtark.

Ankerrecht, ſ. Ankergeld.

Ankerring, woran das Tau beveſtiget wird (ſ. Anker.)

Ankerruthe, der lange Hauptkörper des Ankers. (ſ. Anker.)

Ankerſchaufel, ſ. Anker.

Anker ſchleppt, wenn der Anker im Grunde nicht veſt hält, und Fluth und Wind das Schiff mit fortreiſſet.

Ankerſchmid, ein gewöhnlicher Grobſchmid, der aber ſich beſonders auf die Verfertigung der Anker legt. Sie befinden ſich nur in den Seeſtädten und Seehäfen, um daſelbſt die großen Schiffsanker, die von einer beträchtlichen Größe ſind, zu ſchmiden. An einigen Orten, wo es dergleichen viele giebt, machen ſie unter ſich ein eigenes Gewerk aus; an andern Orten, wo nur einer oder nur wenige ſind, gehören ſie zu der Innung der Grob- Huf- und Waffenſchmide. Die Anker zu den Flußkähnen verfertigen in den Landſtädten die gewöhnlichen Grobſchmide, weil in den Städten, welche nur an Flüſſen liegen, aber keine Seehäfen haben, ſich niemals ein Ankerſchmid aufhält. In Abſicht ihrer Handwerksgebräuche ſtimmen ſie mit den Grobſchmiden überein. (ſ. Grobſchmid.)

Ankerſchmide, die Werkſtätte derjenigen Grobſchmide, die die Anker ſchmiden. Es iſt ein Gebäude, welches in den Seeſtädten und Seehäfen an einem abgeſonderten Ort gebauet iſt, und keinen Boden oder Decke haben muß, damit der Rauch und die warme Luft ſich durch das Dach zertheilen kann. Man leget Querbalken über das Feuer und die Amboße, um daran Rollen und Seile oder Kloben zu beveſtigen, welche bey der Arbeit von großer Bequemlichkeit ſind, um vermittelſt der Seile die Ruthe an dem hinterſten Ende zu halten, wenn indeſſen die Kette des Kranichs dasjenige Ende hält, welches im Feuer iſt. Eben ſo auch, wenn der Anker auf dem Amboß liegt, wo er gleichfalls mit den Seilen am andern Ende im Gleichgewicht erhalten wird, und folglich auf dem Amboß leichter kann herumgedrehet werden. In den Ankerſchmiden müſſen drey Eſſen ſeyn, zwey zum großem Feuer, indem in der erſten und größten die Ruthe geglühet wird, und in derſelben, wenn ſie mit den Armen vereiniget werden ſoll, gleichfalls die Schweißhitze erhält. In dem andern großen Feuer werden die Schenkel geglühet, wenn ſie mit der Ruthe vereiniget werden ſollen, damit beydes, Ruthe und Schenkel zugleich aus der Schweißhitze auf den Amboß zum Zuſammenſchweißen gebracht werden können. Die dritte Eſſe iſt nur klein, und es werden hierinn diejenigen Stücken Eiſen ausgeglühet, und ihnen die Schweißhitze gegeben, ſo an die Fugen und Höhlungen der Ruthe und Arme angeſchweißet werden ſollen, um dieſen an den Stellen der Zuſammenfügung eine größere Stärke zu geben. Der Heerd der Eſſe unterſcheidet ſich wenig von der gemeinen Schmideeſſe, außer daß gegen die Mitte des platten obern Theils des Heerdes, eine Tiefe von einigen Zollen iſt, worinn beym Glühen ein Theil der Steinkolen liegt; und daß die Blaſebalgröhre zirkelrund iſt, anſtatt ſolche in den gemeinen Schmiden nur ein halber Zirkel auch größer iſt, als in den Ankereſſen. In einer Ankerſchmide befinden ſich drey Kraniche, um das Eiſen aus dem Feuer auf den Amboß oder in die Eſſe zu heben, und bey den Schmiden zu regieren. Außerdem befindet ſich daſelbſt ein Hammer, der entweder vom Waſſer oder durch einen andern Mechanismus, vermöge eines Seils von ſechs bis acht Arbeitern in Bewegung geſetzt wird. (ſ. Ankerhammer) Verſchiedene große Amboße befinden ſich, wie gewöhnlich, in ſolcher Schmide, und neben dem Amboß, wo der ganze Anker zuſammen geſchweißet wird, iſt ein länglichtes tiefes Loch in dem Fußboden der Schmide angebracht,

gebracht, worinn beym Schmiden ein Arm des Ankers liegt. (ſ. Ankeramboß.)

Anker ſchmiden, (Ankerſchmid) diejenige Arbeit, da man den Anker der Schiffe verfertiget. Da die Anker ſehr groß ſind, und einige zuweilen 6000 Pfund wiegen, ſo iſt man auch genöthiget, bey dem Schmiden beſondere Anſtalten zu treffen, indem ein ſolcher großer Körper bey dem Schmiden nicht mit den Händen regieret werden kann. Wenn ferner der Anker recht dauerhaft gemachet werden ſoll, d. i. ſeine verſchiedene Theile, woraus er zuſammen geſchweißet iſt, recht dicht auf einander liegen oder derb ſeyn ſollen, ſo kann er nicht mit dem Handhammer geſchmidet werden, ſondern muß durch ſolche Hämmer geſchlagen werden, die durch das Waſſer vermittelſt einer Welle mit Hebearmen in Bewegung geſetzet werden; denn öfters iſt ein Hammer 8 bis 900 Pfund ſchwer, welcher mit Menſchenhänden nicht zu regieren iſt. Diejenigen Anker, welche mit Handhammern geſchmidet werden, können unmöglich ſo dauerhaft ſeyn, als die mit großen Hämmern verfertigten, da jene Hämmer nicht im Stande ſind, das aus vielen Stangen zuſammen geſchweißte Eiſen dicht genug zuſammen zu treiben. Jemehr das Eiſen ausgeglühet und gehämmert wird, deſto derber und veſter wird es. Die Theile eines Ankers, als: die **Ruthe**, die beyden **Schenkel des Kreuzes**, die zwey **Schaufeln**, und der große eiſerne **Ring**, werden jedes beſonders geſchmidet, und nachhero ſchweißet man ſie einzeln zuſammen, und bildet den Anker. Man kann den Anker aus drey verſchiedenen Arten Eiſen verfertigen, nämlich aus den Ganſen des hohen Ofens, aus dem **Friſcheiſen**, und aus Stabeiſen. Beyde erſte Arten taugen aber nichts, weil ſolche noch zu viel irdiſche Theile bey ſich haben, daher man der Gefahr ausgeſetzet iſt, daß der Anker bricht. Die dritte Art iſt alſo die beſte, indem die dünnen Stangen Eiſen durch das öftere Glühen und Hämmern ſchon beſſer ausgearbeitet ſind, und Biegſamkeit und Geſchmeidigkeit haben, deswegen dieſe Art Eiſen faſt beſtändig zu den Ankern erwählet wird. Wenn man aber aus gereinigten Ganſen einen Anker ſchmidet, ſo bildet man eine in ein längliches Viereck, man glühet und hämmert ſie durch, indem man ſie mit ihrer langen Höhe unter dem Hammer hält, und alsdenn ſchrotet man ſie am dickſten Ende durch. Hierauf ſchweißet man ſie an ein anderes Stück oder an eine zweyte Gans und alsdenn wendet man den Anfang der Ankerruthe auf dem Amboß rund um, wodurch ſie die Hämmer abrunden. Iſt die Anſchweißung nicht gut gerathen, ſo gleitet das angeſchweißte Eiſen von dem untern ab, weil der Hammer bey dem Abrunden auf das dickſte Ende des aufgelegten und ſchräge liegenden Eiſenſtücks ſenkrecht aufſchlägt. Wenn es aber bey dieſen ſchweren Schlägen auf ſeiner Stelle bleibt, ſo iſt es ein Zeichen, daß es gut angeſchweißet worden. Man ſchweißet auf ſolche Art immer ein Stück dergleichen viereckichter Eiſen an das andere, ſo viel zu einem oder dem andern Theil des Ankers erforderlich iſt. Da man aber aus dem Verfahren bey dieſer Arbeit leicht ſehen kann, daß unter der Menge ſo vieler zuſammengeſchweißter Stücke einige, auch wol viele ſeyn können, welche nicht gleichmäßig durchgearbeitet, und alle zugleich miteinander verbunden, ſo kann es denn nicht fehlen, daß der Anker an ſolchen Stellen nicht aller der Macht widerſtehen kann, der er ſoll, ſondern daß er daſelbſt bricht. Aus dieſer Urſache ſchmidet man lieber einen tüchtigen Anker aus einzeln dünnen Stäben auf folgende Art: Man hauet alle Stäbe ſo lang, als die Ruthe des Ankers werden ſoll, gleich durch, und man nimt hierzu ſo viel Stäbe, als die Ruthe ſchwer werden ſoll. Alle dieſe Stäbe werden in ein, mit etlichen eiſernen Bänden umgebenes Pack, gebracht, daß entweder eine runde, oder auch viereckige, oder auch vieleckige Geſtalt hat. Gemeiniglich iſt in ſolchem Pack eine Stange länger als alle übrigen, und das vorſtehende Ende dieſer Stange iſt wie ein Ring umgebogen, wodurch beym Wenden des Packs ein **Knebel** geſtecket wird, um ſolches auf dem Amboß bey dem Hämmern gut regieren zu können. Aber zu dem Aufheben der ſchweren Ankerruthe und anderer ſchwerer Eiſenklumpen, um ſie aus der Eſſe und auf und von dem Amboß zu ſchaffen, hat man in der **Ankerſchmide** eine Maſchine, die den Namen **Kranich** führet, (ſ. dieſe) durch welche dieſes alles bewerkſtelliget wird. Das Eiſengebünde wird zum erſtenmal, wenn man es ins Feuer einhebet, in der Mitte geglühet, indem man dieſe den Röhren der Blaſebälge entgegenſtellet. Die Urſache, weshalb dieſes geſchieht, iſt, weil der Hammer die Stangen zugleich länger ſtrecket. Dieſes Verlängern läßt ſich von der Mitte gegen die beyden Enden leichter und auf eine gleichförmige Weiſe erreichen. Wenn das Stangengebinde zum Schweißen alſo in der Mitte einen Fuß lang glühend gemachet iſt, ſo wird es unter den großen Hammer gebracht, und alsdenn vermittelſt des Knebels an der hervorragenden Stange hin und her beym Schmiden gewendet, wodurch der Hammer die Stäbe zur Ruthe zuſammenſchweißt, und dieſer die verlangte Geſtalt giebt. Die Schläge müſſen bey dem Schmiden von dem Meiſter mit Vorſicht und großer Aufmerkſamkeit geführet werden. Die Dicke der Ruthe wird nach einem Modell, welches vorher ſchon abgezeichnet iſt, und die Größe der Anker beſtimmet, bey dem Schmiden aller Theile mit dem Taſter abgemeſſen. (ſ. Ankermodell.) Man hauet die Ruthe am dicken Ende entzwey und gleich, um den Schenkel an jeder Seite deſto beſſer anzuſchweißen. Hierauf folgen die zwey hervorragenden Anſätze, welche die Ankerkrucke beveſtigen. Alsdenn wird das Loch am Ende der Ruthe zum großen Ringe eingebohret. Dieſes geſchieht glühend mit einem Dorn, der die Größe des Lochs hat, und den Namen eines **Eiſenbohrers** führet. Dieſer wird ſenkrecht auf die Stelle des Lochs geſetzet, und von dem großen Hammer durchgetrieben. Bey dem Schmiden der Ruthe iſt noch hauptſächlich dahin zu ſehen, daß das dünne Ende des Stäbegebindes zuerſt gut geglühet und geſchmidet wird. Zwey Fuß vom dünnen Ende legt man noch ein eiſernes Band um die Stangen, damit das Glühen nicht viel weiter fortgehe. Ueberdem treibt man zwiſchen dieſes Band noch eiſerne Keile, und ſchnüret noch

überdem

Digitized by Google

überdem mit feuchten Stricken das Pack zuſammen, damit das Band nicht nachgebe, und die Stangen bey dem Fortſchreiten des Schweißens immer auf das genaueſte bey einander zu bleiben genöthiget werden. Der große Ankerring wird durch Handhammer aus zuſammen geſchweißten Stäben, und von ſehr geſchmeidigem Eiſen gemacht, abgerundet, durch das Loch der Ruthe durchgeſtecket, zum Ringe eingerichtet, und alsdenn an ſeinen beyden Enden zuſammen geſchweißet. Zu den Schenkeln des Kreuzes bereitet man ein ähnliches Pack von pyramidaliſchen Stangen zu. Es wird eben ſo mit eiſernen Bändern gebunden, als das zur Ruthe. Der große Hammer ſchweißt die Stangen gut durch, und man giebt dem Schenkel ſeine abgerundeten und viereckigen Flächen. Um jeden Schenkel in der Eſſe und auf dem Amboß nach Verlangen zu wenden, wird eine Stange an demſelben angeſchweißet, durch deſſen Oehr man gleichfalls einen Knebel ſtecket. Jedes Ende derjenigen beyden Stücke, welche man aneinander ſchweißen will, muß erſt in einer Eſſe beſonders erhitzet werden, und eine jede Eſſe hat ihren Kranich; deswegen denn auch immer in einer Ankerſchmide drey Kraniche vorhanden ſind. Beyde Kräniche bringen ihr Stück aus der Eſſe auf einen gemeinſchaftlichen Amboß beyſammen. Die flach geſchmideten Enden beyder zuſammen zu ſchweißenden Stücke werden auf einander geleget, und die Schläge nöthigen die halb flüßigen Enden, in einander zu dringen, und einen einzigen Körper auszumachen, welches das Zuſammenſchweißen genennet wird. Das Krümmen der Schenkel oder Arme geſchieht durch mancherley Behandlungen. Man glühet ſie, man bringt ſie auf zwey hölzerne Klötze, die mit dicken Eiſenplatten bekleidet ſind, und krümmet ſie an den hohl liegenden Stellen mit den Hämmern, wie ſie werden ſollen. Andere ziehen ein Seil durch den großen Ring, werfen dieſes in ein eiſernes Band, das das dünne Schenkelende trägt, ſtecken eine Hebeſtange zwiſchen den gedoppelten Strick, runden es, und krümmen dadurch den von der Glühung erweichten Schenkel nach Gefallen. Noch andere krummen die Schenkel, nach den angeſetzten Schaufeln, zu einem Bogen von etwa 60 Graden. Bey allen dieſen Arbeiten des Ankerſchmidens iſt darauf zu ſehen, daß bey dem Glühen das Stück nicht verbrenne. Deswegen muß der Glüher das Stuck dergeſtalt in die Eſſe legen, daß der Wind aus den Blaſebälgen nicht ober- ſondern unterwärts geht, indem die Stelle, worauf der Stoß des Windes geradezu gerichtet iſt, den Klumpen gewiß verbrennen würde. Wenn derjenige Theil, der vor dem Winde liegt, heißer geworden, ſo muß man ihn umwenden, ohne das Kolengewölbe in Unordnung zu bringen. Man muß ſogar Waſſer darauf gießen, und es mit angefeuchteten Kolen verſtärken, bis das Pack der Stangen bis auf den Kern durchgeglühet iſt, und ſeine völlige Schweißhitze erlanget hat. Dasjenige Stück, welches man ſolchergeſtalt glühet, wird auf einer Art von Krücke, ſo wie ein halber Mond ausgeſchmidet iſt, vor den Bälgen erhöhet, und ruhet auf dem runden Stachel eines in den Heerd eingreifenden Dickeiſens, welches den Klumpen als ein Feuerbock trägt. Einige Ankerſchmide, zumal die, ſo mit den Handhämmern ſchmiden, begnügen ſich, die einzelnen Stäbe eines ſolchen Ankerpacks nur auf ihrer Oberfläche durchs Schweißen zu vereinigen, und die Stäbe des Mittelpuncts bleiben ohngefähr ſo, wie die Federn in dem Pennale unvereiniget beyſammen; daher ſie noch immer in Gefahr bleiben, einzeln zu zerbrechen, und dem Roſt vom Meerwaſſer den Eingang bis zur Mitte zu verſtatten. Daher die von großen Hammern geſchmideten, welche bis auf den Mittelpunct zuſammen geſchweißet werden, weit dauerhafter ſind. Zum Schmiden ſind Holzkolen beſſer, als Steinkolen: Allein weil dieſe beſſer hitzen, ſo werden ſie lieber gebraucht. Wenn die Schenkel an den Ruthen angeſchweißet ſind, ſo werden noch Stücken Eiſen an die Achſeln und alle Stellen der Zuſammenſetzung angeſchweißet, um ſolche deſto veſter miteinander zu vereinigen, und dauerhafter zu machen, damit Ruthe und Schenkel ſich nicht ſo leicht trennen.

Ankerſeil, ſ. Ankertau.

Ankerſtock oder **Ankerholz**, ein vierkantiges, an beyden Enden etwas zugeſpitztes Holz, ſo rechtwinklicht unter dem Ankerring auf die Ankerruthe geſetzet wird, und hindert, daß ſich der Anker nicht flach und auf den Grund leget, ſondern eingreifet.

Ankertau, ein ſtarkes Seil, ſo an einem Ende an dem Anker, an dem andern an dem Schiff beveſtiget iſt, und Anker und Schiff vereiniget. Es heißt auch Ankerſeil.

Anker werfen, den Anker in den Grund des Meeres werfen.

Ankerzoll, ſ. Ankergeld.

Anketteln, Ketteln, (Strumpfwürker) wenn zwey beſonders gewürkte Theile eines gewebten Strumpfs mit ihren Maſchen zuſammen vereiniget werden. Z. B. wenn der Strumpfſtricker den Zwickel eines Strumpfs beſonders gewebet hat, wie oft geſchieht, und jenen an dem Strumpf beveſtigen will, ſo muß er ihn auf folgende Art mit der Schaftnadel (ſ. Schaftnadel) beveſtigen. Er nimt mit dem krummen Haken dieſer Nadel eine Maſche des Strumpfes, und zieht ſolche durch eine Maſche des Zwickels, verſchlinget und vereiniget ſolche dadurch untereinander.

Anklammern, mit Klammern einen Körper beveſtigen. (ſ. auch Entern.)

Ankleben, das, l'adhérence, (Maler) die unangenehme Wirkung einiger Theile des Gemäldes, welche, ſtatt daß ſie wellenförmig und hervorſpringend ſeyn ſollten, allzu platt, und gleichſam in der Leinwand, oder worauf das Gemälde gemalet iſt, angeleimt zu ſeyn ſcheinen. In der Bildhauerey hingegen iſt dieſes Ankleben nöthig. (ſ. auch Ankleiſtern.)

Ankleiſtern, Ankleben, mit Kleiſter oder Leim etwas beveſtigen; eins mit dem andern vereinigen.

Anklopfer, Klopfer, (Schlöſſer, Rothgießer) ein zierlich gearbeiteter Ring oder auch Hammer von Meſſing oder Eiſen, welcher in großen Städten an den Hausthüren beveſtiget iſt, damit man anklopfen kann, wenn die Thüre verſchloſſen iſt, damit ſolche geöffnet werde.

Anknütten, ſ. Anſtricken.

Digitized by Google

Ankochen, (Koch) eine Speiſe mit heißem oder kaltem Waſſer an das Feuer ſetzen, damit ſie anfängt zu ſieden oder zu kochen. Nicht alle Speiſen können mit warmem oder kaltem Waſſer ohne Unterſchied zum Ankochen an das Feuer geſetzt werden, ſondern eine jede Art Speiſe muß, nach ihrer Beſchaffenheit, entweder mit kaltem, oder gleich mit heißem Waſſer ans Feuer geſetzt werden.

Anködern, durch einen Köder anlocken, insbeſondere Fiſche. (ſ. Köder, Angeln.)

Anköpfen, Fr. entrêter l'épingle oder Frapper la tête de l'épingle, (Nadler) die Köpfe der Stecknadeln ſtämpfen, das iſt, den Kopf auf das eine Ende des Schafts aufſetzen, und ihn daſelbſt durch einige Schläge des Oberſtempels der Wippe beveſtigen.

Ankoppeln, (Roßhändler) wenn eine Menge gekaufter Pferde zuſammen fortgetrieben wird, ſo wird ein Pferd mit dem Kopf an des vorhergehenden Schwanz gebunden, ſo daß ſie hintereinander gehen müſſen. Sind Hengſte dabey, ſo ſchnallet man einen ſtarken Stock dazwiſchen, damit kein Pferd das andere beſchädigen kann. Gemeiniglich wird auch dem letzten ein Glöcklein angehängt, damit der Koppelknecht vorne hören kann, ob die Reihe noch voll, und nicht zerriſſen iſt.

Ankörnen, ſ. körnen.

Ankuppeln, (Jäger) wenn die Hunde mit den dazu gemachten doppelten, oder wol gar dreyfachen Halsbändern zuſammen geſchnallet, und auf die Jagd geführet werden.

Anküten, mit Kütt etwas aneinander beveſtigen.

Anlage, ſo nennt man die ganze Einrichtung eines Gebäudes, Gartens, oder was man ſonſt bauen will, ſo nach den Regeln der Baukunſt eingerichtet werden muß.

Anlage, (Formſchneider, Steinhauer, Tiſchler und Zimmermann) das gröbſte und dickſte des Holzes oder der Steine dergeſtalt herabarbeiten, daß man ſchon ohngefähr die künftige Geſtalt des Werks erkennen kann.

Anlage, Fr. ebauche, (Maler, Kupferſtecher) der erſte Entwurf, oder die erſten Züge eines Gemäldes mit Farben; bey dem Kupferſtecher, die vorläufig mit dem Grabſtichel roh zuſammengeordneten Hauptfiguren eines Kupferſtichs, oder was mit einigen Zügen durch den Grabſtichel entworfen wird.

Anlagen, ſ. angeloge Eiſen.

Anlagen, (Bergwerk) alte Bergeiſen, ſo durch vielen Gebrauch und Ausſchmiden alſo abgenutzt ſind, daß ſie nicht mehr zu gebrauchen ſind.

Anlanden, (Schiffahrt) an das Land fahren.

Anlaſchen, ſ. laſchen.

Anlaſchen, (Förſter) von einem Baum im Forſt, der zu Bau-Schindel-Brett-oder Schleuſenſtämmen, oder zu etwas anders beſtimmt iſt, mit einem Beil ein Stück Rinde bis auf den Splint weghauen, damit der Stamm mit dem Waldhammer gehörig gezeichnet werden kann. (ſ. anſchalmen.)

Anlaſſen, (Schmelzhütte) wenn der Ofen zugemacht und vorgerichtet iſt, daß alsdenn der Schmelzer die Balgen blaſen laſſen kann, und zu ſchmelzen anfängt.

Anlaſſen, (Waſſerbaukunſt) einen Teich mit Waſſer aus einem andern höher gelegenen Teich oder See, oder aus einem nahgelegenen Fluſſe oder Bach durch eine Waſſerleitung anfüllen.

Anlaſſen, (Eiſenarbeiter) die Härte eines ſchneidenden Werkzeuges mindern, z. B. einer Senſe, Axt, u. ſ. w. Es trifft ſich häufig, daß das Härten eines ſolchen Werkzeuges zu ſtark ausfällt, und alsdenn ſpringt das Werkzeug in der Schneide beym Gebrauch aus. Der Meiſter verbeſſert dieſen Fehler, wenn er das Werkzeug auf glüende Kolen legt, es aber nicht glüend, ſondern nur ſcharf heiß werden läſſet, es aber zuletzt nicht in Waſſer, ſondern blos in der Luft abkühlet. Denn bekanntermaßen wird das Metall durch das Ausglühen weicher und geſchmeidiger.

Anlauf, Fr. eſcape, (Baukunſt) bey den Säulen, wenn das untere gerade Glied der Geſimsglieder vor dem obern vorſpringet.

Anlaufen, (Bergwerk) von der ſöhligen (d. i. wagrechten,) Linie in die Höhe abweichen. Es iſt nämlich ein Fehler, wenn ein Stolln auf 100 Lachter ½ Elle anläuft.

Anlaufen, (Hammerwerk) wenn mit der Brechſtange in den Heerd vor der Gans des abgeſchmolzenen Eiſens geſtoſſen wird, ob ſelbe gut anhängt. Denn je beſſer ſich das Eiſen an die Brechſtange anhängt, deſto beſſer iſt es zum Verſchmiden.

Anlaufen laſſen, (Bergwerk) die Sohle über ſich ſteigen laſſen, oder ſchiebiſch mit fortgehen. (ſ. anlaufen.)

Anlaufen laſſen, ſ. blau anlaufen laſſen.

Anläufern, (Jägerey) die Lock-oder Läufervögel auf dem Vogelheerd dergeſtalt mit einem Riemen anbinden, daß ſie herumlauſen können.

Anlaufkolben, (Hüttenwerk) ein Eiſen, an welches der Anfriſcher in der Schmelzhütte das auf die Gare gearbeitete Eiſen ſowohl zur Probe, als damit der Teul (ſ. Teul) nicht gar zu groß werde, etliche Stäbe anläuft, und ſolche nachmals ausſchmidet. Dieſes angelaufene Eiſen iſt das beſte, ja der Kern des gar gemachten Teuls. Der Kolben iſt anderthalb Ellen lang, und vorne kolbenmäßig, worinn ein eben ſo langer Stiel ſteckt. Die Verrichtung mit dieſem Eiſen heißt anlaufen laſſen.

Anlaufrad, (Uhrmacher) in dem Repetirwerk einer Taſchenuhr ein Rad, welches bloß zu dem Zweck angebracht wird, daß die gar zu ſchnelle Wirkung der Uhrfeder beym Repetiren gehemmt werde, und hiedurch die Repetirſchläge von einander unterbrochen oder entfernt werden, ſo daß zwiſchen jedem Schlag eine kleine Pauſe entſtehe.

Anläuten, (Bergwerk) wenn das Anfahren in die Schachte mit der Glocke gemeldet wird.

Anläutgeld, (Bergwerk) heißt dasjenige Geld, welches der ſogenannte Thürmer empfängt, daß er bey dem An-und Ausfahren läutet. Er muß vermöge der Bergordnung allemal drey Stockſchläge thun.

Anlegeklöſſe, (Salzwerk) werden in den Kothen zu Halle die Steine genennt, womit man die Kluft zwiſchen dem Heer-

Digitized by Google

Heerd und der Pfanne ausfüllet, damit kein Feuer her ausſchlagen kann.

Anlegen, (Böttcher) ein Faß mit den dazu verfertigten Reifen verſehen.

Anlegen, (Glashütte) diejenige Arbeit bey dem Glasblaſen, da die Glasmaſſe mit der Pfeiſe auf dem Walzbleche hin und her gewalzet wird, um die Glasblaſe nicht allein zu runden, ſondern auch an die Pfeiſe veſt anzudrücken, daß ſie im Schwunge und in der Arbeit nicht abfahre.

Anlegen, (Hüttenwerk) auf den Treibheerd feuchte Aſche bringen, und gerade ziehen.

Anlegen, (Landwirthſchaft) wenn der Flachs oder Werg gehörig auseinander gezogen, und hernach an den Spinnrocken gebunden wird. (ſ. aufrocken.)

Anlegen, (Schiffahrt) ein Schiff nach einem gewiſſen Haſen oder Ort, Güter zu laden, beſtimmen, deswegen ſolches dort anfahren muß. Auch heißt Anlegen, wenn ein Schiff ans Ufer anfähret.

Anlegen, heißt auch ſoviel als einrichten. Man bedient ſich dieſes Worts, wenn man ein Gebäude bauen, oder einen Garten und Teich anlegen oder einrichten will.

Anlegen, ſ. gründen.

Anlegen und Ablegen, (Bergwerk) wenn der Steiger auf dem Bergwerk zu ſeiner anbefohlenen Zeche Arbeiter annimt, oder ſelbige wieder erläßt. Dieß letzte geſchiehet gemeiniglich am Freytage.

Anleger, ſ. Richtſcheid.

Anlegeſtege, (Buchdrucker) Fr. Bois de marge, ſind die vier ſchmalen Bretterchen, wie ein Linial geſtaltet, welche der Schriftſetzer in einer Buchdruckerey gebraucht, alle Kolumnen einer Form nach ihrem Umfang einzuſchließen, welches bey dem Abdruck die weißen leeren Stellen um den ganzen Bogen, und zwiſchen den Kolumnen hervorbringet. (ſ. Formſtege, Kreuzſtege u. ſ. w.)

Anleimen heißt, mit gekochtem Leim zwey Bretter, oder andere Stücken Holz, indem man ſie damit beſtreicht, vereinigen (ſ. Leimen.)

Anlöthen, ſ. Löthen.

Anludern, gleichbedeutend mit anaaſen, und dieſes iſt feiner.

Anmalen heißt, mit einer Farbe, ſie ſey mit Leim, Oel oder Waſſer gerieben, eine Sache anſtreichen. Z. B. Wenn die Thüren, Fenſterrahmen, hölzerne oder auch eiſerne Geländer, Treppen und dergl. mit einer beliebigen Farbe angeſtrichen werden. Es gehöret dieſes zur Stafirmalerey (ſ. unten.) Ueblicher iſt anſtreichen.

Anmarſch, Anmarſchiren, (Kriegskunſt) das Anrücken oder der Anzug eines Heeres, oder auch einiger Soldaten im Dienſt.

Anmarſchiren, ſ. vorher.

Anmaſchen, (Jäger) geſtrickte Netze an eine Leine anfaſſen.

Anmeſſen, (Schuſter und Schneider) wird bloß von Kleidungsſtücken gebraucht, und heißt Maaß nehmen. Bey dem Schneider heißt auch anmeſſen, ein vorläufig zuſammengenehetes Kleid anprobiren, ob es paſſet. (ſ. Anprobe.)

Annabaſſen, eine Art von Decken oder Tüchern, die zu Rouen und in Holland gemacht werden. Sie ſind 3¼ Viertel lang, und 3 viertel Elle breit, und mit daumenbreiten, gleichen blau und weißen Streiſen gewürkt.

Annadeln, (Schuhmacher) wenn er das Seitenfutter eines Stiefels oder Schuhes (ſ. Unterſtamm,) vermittelſt einer zweyſchneidigen Nadel und weißen Pechdrahts mit einer überwendlichen Naht an beyden Seiten des Oberleders annehet.

Annageln, zwey Körper durch Nägel an einander beveſtigen.

Anniedten, (Schlöſſer und andere Metallarbeiter) wenn man mit kleinen Nägeln oder Stiften, die man Niedte nennt, eine Sache an der andern beveſtiget, ſo aber, daß der Kopf des Nagels nicht zu ſehen, z. B. ein Stück Blech an dem andern beveſtigen. Der Kopf des Niedtnagels, der breit iſt, und über das Loch überreichet, wird glatt abgefeilet, daß ſolcher über das Blech nicht ſehr erhaben vorſtehet, ſondern ſo platt als möglich anliege, ſo daß, wenn man die Körper wieder trennen will, man nur dieſe vorſpringende Breite des Kopfs abfeilen darf. (Daher abniedten.) Alsdenn kann man den Niedtnagel leicht herausziehen. Man verniedtet öfters eine Sache von beyden Seiten, mehrerer Dauerhaftigkeit wegen, und alsdenn verfährt man ſo auf der andern Seite, wie auf der erſten, und ſchlägt das Ende des Nagels mit einem Hammer breit, damit es den Raum des Lochs nach ſeinem Umfange überſchreite. Hiedurch erhält alſo der Niedtnagel auf beyden Seiten einen Kopf. (ſ. auch verniedten.)

Anpappen, (Schuſter u. d. gl.) mit Pappe, d. i. Kleiſter ankleben.

Anpaſſen, oft ſoviel, als anprobiren, nämlich Kleidungsſtücke.

Anpfählen, (Winzer) Pfähle an die Weinſtöcke ſtecken.

Anpflanzen, (Gärtner) einen Garten von neuem anlegen.

Anpflöcken, (Schuſter) die ledernen Pflöcke unter dem Abſatz eines Schuhes oder Stiefels mit hölzernen Pflöcken beveſtigen.

Anplätzen, ſ. Anſchalmen.

Anprobe, (Frauenſchneider) wenn derſelbe zu einer Roberonde oder anderm langen Kleide das Unterfutter zuſchneidet, und verloren zuſammen nehet, damit er ſolches anprobiren, und darnach den Oberzeug einrichten kann. Sie iſt gemeiniglich von Leinewand, und umgiebt nur den Leib. Das Vorderblatt des Unterfutters zum Vordertheil ſchneidet der Schneider zuerſt zu. Mit dem von der Bruſt bis zur Taille genommenen Maaß mißt er auf der Leinewand die Länge deſſelben ab, bezeichnet mit Kreide den halben Bogen der Bruſt auf einem Theil nach dem Augenmaaß, und alsdenn zeichnet er die etwas ſchräge Linie von der Bruſt bis an die Taille ab. Hierauf nimt er die Hälfte des Maaßes in der Bruſt, mißt die Stelle

darnach ab, wo das halbe Ermelloch hinkommen ſoll, und zeichnet ſolches nach dem Augenmaaß ab. Endlich mißt er nach dem vierten Theil des Maaßes in der Taille die Weite ab. Nach allen dieſen Ausmeſſungen kann er nun das Vorderblatt mit Kreide verzeichnen, und da die Leinewand doppelt liegt, ſo ſchneidet er nach dieſer Zeichnung beyde Vorderblätter zugleich zu. Bey dem Hintertheil des Futters beſtimmt der Schneider erſt die Länge von oben bis in die Taille, mißt nach der halben Schulterweite die Ausbiegung des Armlochs; unten nach dem vierten Theil der Weite der Taille ab; und hiernach zeichnet er die gedoppelte Leinwand des Unterfutters zu den hintern Theilen vor, und ſchneidet ſolche darnach zu. Der Ermel eines Frauenzimmers erhält nur eine Naht, und muß daher aus dem ganzen zugeſchnitten werden. Erſt mißt der Schneider die Länge von der Schulter an, und hiernächſt die Weite ſowohl oben als unten, nach dem Maaß, das er genommen hat. Sowohl die obere Schweiſſung, welche das Schulterblatt im Ermel macht, wenn er zuſammen genehet iſt, als auch die ſchräge Linien, die dieſes einzige Ermelſtück haben muß, wenn ſolches zuſammengeſetzt den Ermel geben ſoll, zeichnet er nach ſeinem getreuen Augenmaaß oder nach einem Muſter vor, und ſchneidet hierauf das Futter zu beyden Ermeln gleichfalls zugleich zu; nehet alles dieſes zuſammen, probiret es an, und richtet hiernach die ganze übrige Arbeit des Oberzeugs ein. Denn nach dieſer Anprobe bemerkt er ſich, wo er etwa gefehlt habe, ſowohl an der Weite als auch an dem Schnitt, welches alles bey dem Futter leicht und ohne Schaden abzuändern iſt, ſo bey dem Oberzeuge ſich nicht ſo leicht thun läßt. Zumal wenn der Fehler groß iſt, und der Zeug theuer. Auf dieſe Art macht man auch die Anproben der Schlumper, Volanten, u. ſ. w.

Anprobiren, (Schuſter und Schneider) verſuchen, ob Kleidungsſtücke paſſen.

Anquicken, iſt ein in der Scheide- und Probirkunſt gewöhnliches Wort, und heißt, die durch die Pochzeuge oder Puchwerke und Wäſche zu Schlich gebrachte oder gezogene Gold- und Silbererze mit Queckſilber, vermittelſt fleißigen Reibens dergeſtalt vermengen, daß ſich dieſes mit dem Gold und Silber ſo verbinde, daß beydes nur eine Maſſe ausmacht, die hernach in beſondern Quickbeuteln durchgedruckt wird, da ſich denn das Queckſilber von dem Metall ſcheidet, und dieſes beſonders im Beutel zurück bleibt. Dieſes wird endlich auf einen Abrauchſcherben geſetzt, und vermittelſt gebührender Wärme von dem annoch bey ſich führenden Queckſilber im Brennhauſe befreyet oder abgebrannt, hernach in Bley getränkt, und abgetrieben. Man bedienet ſich dieſer Verrichtung hauptſächlich, um armhaltig güldiſche Erze, oder güldiſche Puchwerke gut zu machen.

Anreiben, (Schmelzweſen) wenn die geſchlämmten Goldſchliche mit Queckſilber auf dem Hüttenwerk angerieben, d. i. vermengt, und gleichſam zu einem Amalgama gemacht werden, um dadurch die Reinigung des Goldes bey dem Ausbrennen zu befördern. Man thut zu dieſem Ende den Goldſchlich in einen langen hölzernen Trog, ſetzt das nöthige Queckſilber und etwas Waſſer hinzu, und reibt es mit der Hand hin und her, auf und nieder untereinander, bis es in Zeit von einer Viertel- oder halben Stunde ſich zu einem Amalgama vereiniget, welches mit warmen und kalten Waſſer in der Hand wohl ausgewaſchen, in ein Tuch gebunden, und das überflüßige Queckſilber herausgedrückt wird. Denn wird es von neuem gewaſchen und ausgedrückt. (ſ. Goldauszug.)

Anreicherarbeit, ſ. **Anreicherung**.

Anreichern, (Bergwerk) armen oder geringhaltigen Erze mit reichem Erze aushelfen, oder auch nur nochmals unvermiſcht ſchmelzen. Dieſe Arbeit heißt die **Anreicherung**.

Anreicherofen, (Schmelzhütte) derjenige Ofen, worinn die Arbeit des Schmelzens mit den Erzen wiederholt, und bey armen oder geringhaltigen Erzen durch die Anreicherung (ſ. Anreichern und Anreicherung,) der Gehalt der edeln Metalle vermehrt wird. Er iſt, was ſein Fundament betrifft, ſo wie alle Ofen in einer Gold- oder Silberſchmelzhütte (ſ. dieſe) erbauet, und faſt auf die nämliche Art, als der Rohofen zugemacht (ſ. Rohofen,) nur daß zu dieſem ein etwas härteres Geſtübbe genommen wird, damit das mehrere Lech nicht ſo ſtark darinn eingraben, und das Geſtübbe aufwerfen kann.

Anreicherſchlacken, Schlacken, die bey dieſer Anreicherung entſtehen.

Anreicherſtein, komt vom Rohſtein oder andern etwas reichern Erzen, iſt aber zum Verbleyen noch zu arm. Er wird zweymal mit reichen Erzen geſchmolzen.

Anreicherung, **Anreicherarbeit**, (Schmelzhütte) diejenige Arbeit beym Anreichern (ſ. dieſe,) die Erze durch das wiederholte Schmelzen reicher an edlem Metall zu machen, deswegen die Rohlechen mit reichern Metallen verſchmolzen werden. Dieſes geſchiehet in einem Anreicherofen. Die gemeinſte oder gewöhnlichſte Beſchickung des Anreichervormaaßes iſt 4 oder 4½ löthig im Silber, wovon die Woche hindurch 4½, 5, bisweilen auch 5½ Vormaaßen bey gutem Zeuge durchgebracht werden (ſ. Vormaaßen bey dem Anreichern.) Davon fallen 90, 100, 120 Zentner, auch wol mehr angereichertes Rohlech, welches in Silber 9, 12, 13 und noch höher löthig iſt. An Schlacken fallen 195 bis 200 Zentner, wovon jeder ½, ¾ auch 1 Quentchen Silber hält, nachdem die Beſchickung armer oder reicher geweſen. Das angereicherte Rohlech wird alsdenn zweymal geröſtet, erſtlich mit gelindem, nachher mit ſtarkem Feuer. Hierauf komt es zum Verbleyen oder Friſchen. Bey der Anreicherarbeit werden, ſo wie beym Friſchen (ſ. dieſes,) zwey Vortiegel ausgeſchnitten, damit das Abſtechen in ihnen wechſelsweiſe geſchehen könne, und mit dem Anreichlech (ſ. dieſes) ſauberer umgegangen werde. Das Rohlech wird deßwegen nur einmal zum Anreichern verröſtet, damit Schwefel genug übrig bleibe, um das Silber aus den Erz- und Silberſchlichen bey der Anreicherarbeit an ſich zu ziehen.

Anreichlech, angereichertes Rohlech, (Schmelzhütte) das durch das Anreichern (ſ. dieſes) reichhaltiger gewordene Erz.

Digitized by Google

Anreiben, angereibet, (Schneider) wann er den Oberzeug auf dem Futter mit langen verlornen Stichen annehet, damit er überall gleich aufliege, wenn er es zuſammen an der Kante ſtaffiret, oder eins mit dem andern zuſammennehet.

Anreißen, (Engliſcher Stuhlmacher) wenn derſelbe nach Maaßgabe der Zapfenlöcher die Zapfen, oder auch beydes nach dem Reißmaaß und Winkelmaaß mit dem Pfriem abzeichnet, woher es auch ſeinen Namen erhalten, weil man mit dem Pfriem anſtatt der Bleyfeder oder Röthels die Zeichnung anreißen muß.

Anrichten, (Hüttenwerk) Kupfer auf Saigerhütten zur Saigerung (d. i. Abführung des Silbers) vorbereiten.

Anrichten, (Koch) zu einer Speiſe zuletzt noch Gewürze und andere nöthige Dinge hinzu thun, und ſie zum Auftragen geſchickt machen.

Anrichter, (Küche) ein flaches blechernes durchlöchertes Küchengeſchirr mit einem Stiel, womit man bequem Fiſche u. d. gl. auf eine Schüſſel legen kann.

Anrichter, ſ. Schichtmeiſter.

Anrichter, ſ. Faktor.

Anrichtung, **Anſchickung**, **Abſteblung**, Fr. Ajuſtement, (Zimmermann) Zimmerſtücke, nach Beſchaffenheit ihres künftigen Zwecks, entweder verlängern oder abkürzen, kürzer machen.

Anrichtung, ſ. Vorlegewerk.

Anrollen, (Jäger) wenn ein Hund ein Wild zwar anbellet, aber nicht verfolget.

Anrudern, wird von Kähnen gebraucht, wenn ſie ſich vermittelſt des Ruders dem Ufer nähern.

Anrühren, (Vogelſteller) auf dem Vogelheerd einen lebendigen, aber geblendeten Vogel an die Rege anbinden.

Anſatz, (Brunnenmacher) iſt eine eiſerne Stange, einige Fuß lang, welche man, im Fall die Bohrſtange des Bohrers nicht reicht, die Pumpenröhre auszubohren, an den Bohrer anſetzet, indem der Anſatz entweder ein Loch, oder die Stange einen Zapfen hat, wodurch beyde vereiniget werden; oder aber beyde zuſammenkommende Enden ſind ſo aneinander gepaßt, und mit Löchern durchbohrt, daß ſie vermittelſt Schrauben zuſammengefügt werden können. Doch muß ſolches der Rundung des Ganzen nicht hinderlich ſeyn, und nichts vor dem übrigen vorſtehen.

Anſatz, (Muſik) ſo nennt man diejenigen oberſten Stücke, welche man an ein blaſendes Inſtrument anſetzt, um ſolches dadurch höher oder tiefer zu ſtimmen. Z. B. an einer Flöte oder Queerflöte iſt es das vorderſte Stück, worinn das Mundloch iſt, in welches man bläſet (ſ. Kopfſtück.) Der Zapfen deſſelben, welcher in das Mittelſtück geſetzt wird, wird mit Zwirn bewickelt, damit er recht gedrungen ſchließe. Der Anſatz an einer Trompete, der auch das Setzſtück heißt, iſt entweder gerade, oder auch rund gebogen. Man hat bey dieſem Inſtrumente ſieben kleine Setzſtücke, die $\frac{1}{16}$ $\frac{1}{8}$ $\frac{1}{4}$ Ton halten. Je länger die Trompete durch die Anſetzſtücke gemacht wird, deſto tiefer fallen ihre Töne aus, und ſo umgekehrt. Die Waldhörner haben gleichfalls Anſetzſtücke, die bald gerade, bald auch krumm gebogen, und nach den verſchiedenen Stimmen eingerichtet ſind. (ſ. Krummſtück.)

Anſatz, (Muſik) die gute und ſchlechte Art, den Mund zum Blaſen eines blaſenden Inſtrumentes anzubringen.

Anſatz, Fr. Brion, (Schiffahrt) auf einem großen Kriegsſchiff der oberſte Theil des Vorderſteevens, der bis an den Schiffsſchnabel oder Gallion reicht.

Anſatz, Fr. l'arret du pêne, (Schlöſſer) ein kleiner eiſerner Abſatz, der in den Riegel eines franzöſiſchen Schloſſes fällt, oder der in die Einſtriche des Riegels hineingehet, und den Riegel aufhält, daß er ſich nicht verſchieben kann. Iſt der Abſatz an dem Riegel, ſo geht er in einen Kerb, der ſich an einer Zuhaltung befindet.

Anſatzſtück, ſ. Anſatz.

Anſauern, ſ. ſauern.

Anſchäften, üblicher **verſchäften**, (Büchſenſchäfter) an ein Gewehr einen ganz neuen Schaft, oder auch nur einen halben anſetzen, und alſo einrichten, daß das Eiſenwerk darinn ruhen kann, oder daran beveſtiget iſt. Wenn ein halber Schaft angebracht wird, ſo heißt ſolches nur anſchäften, wenn aber ein ganz neuer gemacht wird, ſo heißt dieß verſchäften, ſchäften (ſ. unten Schaft.)

Anſchalmen, anplätzen, anſchlagen, anlaſchen, (Forſtweſen) vermittelſt eines Schalms den Baum auszeichnen, daß er verkauft iſt. Der Forſtbediente beſitzt hiezu den Waldhammer oder Hammer, der an einer Seite einem kleinen Beil gleicht, an der andern aber einen Stempel hat. Auf dieſem ſteht z. B. der Name des Fürſten mit den Vorderbuchſtaben, dem der Wald gehöret, und dieſe Buchſtaben ſind ſcharf ausgepräget, daß ſie in das Holz eindringen. Mit dem gedachten Beilchen macht der Jäger den Schalm, d. i. er hauet bis auf den Splint etwas von der Rinde ab, und auf dieſem Schalm präget er mit dem eigentlichen Hammer den Namen des Beſitzers des Waldes aus. Er ſchreibt auch wol, um alle Irrungen zu verhüten, den Namen des Käufers oder deſſen Vorderbuchſtaben mit Rothſtein auf dem Schalm.

Anſchanzen, (Bergwerk) die Arbeiter zum Gebeth oder zur Arbeit antreiben.

Anſchere, **Anſchier**, **Anſchur**, ſ. Kette der Weber.

Anſcheren, ſ. ſcheren.

Anſchickung, ſ. Anrichtung.

Anſchießen, (Jägerey) heißt zwar überhaupt ein Wild ſchießen, vorzüglich aber, nur verwunden, ſo daß es wegläuft, ohne daß es der Jäger erhält.

Anſchießen, (Salz- Alaun- und Vitriolſiederey) wenn dieſe nach dem Sieden zu Kryſtallen anſchießen oder anſetzen.

Anſchießpinſel, Fr. doroir, heißt bey den Vergoldern ein Pinſel, womit das Gold zum Vergolden aufgetragen wird. Die Haare deſſelben ſind breit auseinander gebreitet, und nicht unmittelbar an dem Stiel, ſondern zwiſchen einem zuſammengelegten Kartenblatt beveſtiget.

Anſchiffen, d. i. anlanden.

Digitized by Google

Anſchildern, (Jäger) Feldhühner mit einer gemalten Kuh, oder mit einem lebendigen Pferde ins Zeug treiben.

Anſchirr, ſ. Kette der Weber.

Anſchirren, den Pferden das Geſchirr oder die Sielen auflegen.

Anſchlag, Ueberſchlag, (Haußhaltung) iſt überhaupt nichts anders, als eine gehörige Schätzung oder Ausrechnung des Preißes und Werths einer Sache, wie hoch dieſelbe nach Gelegenheit kann genutzet werden, desgleichen wieviel man davon gewinnen oder verlieren kann. Aus dieſen Urſachen iſt es nothwendig, daß eine Unterſuchung und Zergliederung bey einem Nahrungsgeſchäfte angeſtellet, und ein Verzeichniß alles deſſen gemacht wird, ob daſſelbe entweder überhaupt, oder in Vergleich mit einem andern, Nutzen oder Schaden bringe. In der Privatwirthſchaft ſowohl, als insgemein in der allgemeinen Landeswirthſchaft hat dieſes ſeinen großen Nutzen. Vernünftige Wirthe ſehen hierbey auf drey Stücke. Zuerſt wird überhaupt ein Ueberſchlag gemacht, wie viel im mittlern Durchſchnitt bey einer Nahrung gewonnen werden kann. Hievon zieht man zweytens die Abgaben und Koſten ab, ſo zur Beſtreitung der Nahrung erfordert werden. Jenes iſt Einnahme, und dieſes Ausgabe; wird alſo dieſes von jenem abgezogen, ſo bleibt der reine Gewinnſt übrig. Doch ändert ſich dieſes nach der Verſchiedenheit der Anſchläge ab, und man kann daher keinen Anſchlag machen, wenn man nicht den beſondern Gegenſtand, den Zweck und die Geſchäfte ſowohl, an ſich, als die damit beſchäftigten Perſonen ſamt den Geräthen eines Nahrungsgeſchäftes einſehen, und unterſuchen kann. Man hat alſo Guts-Anſtalts-Bau-Gewinn-Handlungs-Bergwerks-Kauf-Pacht-Verluſt- und Waarenanſchläge von mancherley Gewerben, Manufakturen, und der Kaufmannſchaft. Beſonders ſind die Anſchläge der Landgüter beym Kaufen, Pachten, Vertauſchen, Erbtheilungen u. dgl. m. ſehr nöthig, von welchen man hier ſogleich überhaupt etwas ſagen wird, die andern aber an ſeinem Ort berühren. Ein ſolcher Güteranſchlag iſt nun eine Schätzung eines Guts mit ſeinen Zubehörden, oder ein ſchriftlicher Entwurf, welcher über den Ertrag und die Nutzung eines Landguts und deſſen zugehörigen Stücken gemacht wird, um dadurch den Werth deſſelben zum Kauf, oder aber ein gewiſſes Pacht- oder Beſtandgeld zu beſtimmen. Ein anders alſo iſt ein Kaufanſchlag, ein anders ein Pachtanſchlag, und es iſt der Anſchlag eines Guts entweder allgemein, oder beſonders, dieſer iſt der Grund von jenem. Denn durch denſelben wird jedes zubehörige Stück z. B. der Ackerbau nach dem Gehalt der Ausmeſſung, oder nach der Ausſaat und Einärndtung an Körnern und dem Maaße derſelben, ferner dem gewöhnlichen Mittelpreiße eines Scheffels in einer Marktſtadt, oder nach der bey der landesherrlichen Kammer gemachten Taxe, beſonders angeſchlagen, und, nach Abzug des Aufwands und der Abgaben oder Laſten, der davon zu erwartende Gewinn, ſowohl von dem Acker als von den Wäldern beſonders beſtimmt. Der Ertrag jedes zubehörigen Stücks aber wird hernach überhaupt in einem Generalanſchlag gebracht, und zuſammen gerechnet, woraus denn der Werth des ganzen Guts erhellet. Man ſehe hievon weiter Kauf- und Pachtanſchlag.

Anſchlag auf Bergwerken, iſt alſo eine Berechnung der Koſten des Bergbaus, als des Huthhauſes, der Wäſche, des Kunſtgezeuges, des Pochwerks, der Graben u. d. gl.

Anſchlag, anſchlagen, Saum machen, Fr. ourlet, (Strumpfwürker) wenn man mit der Plattinenbahre den gepreßten Maſchen einen Schlag giebt, und die Maſchine ſo neigt, daß ſich die vorhergehende Reihe Maſchen über die neue Reihe ziehet, ſo daß ſich beyden Reihen in einander ſchlingen, und hiedurch die Maſchen der erſten Reihe nicht allein ihre wahre Geſtalt bekommen, ſondern auch beveſtiget werden.

Anſchlag, Fr. Feuillure, (Tiſchler) ſo nennt man diejenige Fuge oder die Rinne, welche an einer Thürzarge, einem Fenſterkreuz und Schrankrahm, oder an dem Beyſtoß angebracht oder ausgefalzt iſt, und woran der Fenſterflügel, das Thürblatt einer Thüre, oder auch eines Schrankens einſchläget, und genau paſſet, und dadurch die Sache verſchließet. Der Tiſcher ſtößet dieſe Falze mit dem Falz- oder Fugehobel aus. Manchmal iſt dieſer Anſchlag doppelt, d. i. es bleibt in der Falze der Thürzarge ein Abſatz ſtehen, und alsdenn muß auch der Anſchlag der Thüre oder des Fenſterflügels darnach eingerichtet werden, daß ſich ſolcher genau darinn paßt. Anſchlag heißt auch, wenn die Thüre ſich in die Falze gut einſchließet oder paſſet.

Anſchlag, ſ. Kolben, auch Backe.

Anſchlag, ſ. Lade.

Anſchlag, (Forſtweſen) ſ. anſchlagen.

Anſchlagen, (Bergwerk) wenn man Berg, Erz, Geſtein und Holz in die Tonnen oder Kübel ſchüttet, daß es aus der Grube gezogen werden kann.

Anſchlagen, (Bergwerk) die Zubuße der Kure, ſonderlich alter und verneuerter, durch öffentlichen Anſchlag anzeigen, damit ſich die Beſitzer und Theilnehmer melden können. Heißt auch, Anſchlag halten.

Anſchlagen, (Bienenzucht) Brut in die ledige Zellen ſetzen.

Anſchlagen, (Buchbinder) wenn die Bücher mit Klauſuren verſehen, und ſolche deßwegen an den Stellen des Buchs, wo ſie hin gehören, beveſtiget werden. Man ſagt alsdenn, die Bücher werden mit Geſperre verſehen.

Anſchlagen, (Jäger) 1) Wenn Jagd- und Spürhunde durch Bellen ein Zeichen geben, daß ſie ein Wild oder Vogel verſpühren, oder wenn jenes aufſpringt und dieſes auffliegt. 2) In den Forſten, mit der Axt einen Baum anſchlagen, um die Güte des Stammes, und ob er nicht hohl oder faul ſey, zu erfahren, welches durch den hellen Klang bey dem Anſchlage ſich gleich zeiget. 3) Die Flinte zum Schießen anlegen. Auch bey Soldaten commandirt daher der Officier: Schlagt an.

Anſchlagen, (Schlößer) ein Schloß, Häſpe u. dgl. an ſeinem Ort mit Nägeln beveſtigen.

Anſchla-

Digitized by Google

Anſchlagen, (Tuchbereiter) wenn das Tuch in dem Rahmen an die Haken, die man Klaviere nennt, angehänget und ausgeſpannet wird.

Anſchlagen, iſt wenigſtens in der Mark-Brandenburg gleichbedeutend mit anſchalmen, anplätzen.

Anſchläger, (Bergwerk) ein Bergarbeiter, der das Erz zum Ausziehen in den Kübel wirft.

Anſchlagerad, (Uhrmacher) iſt in einem Schlaguhrwerk dasjenige Rad, welches das Schlagwerk hindert, daß es nicht immer ſchlagen kann, indem ein Stift dieſes Rades das Schlagewerk ſo lange aufhält, und verhindert zu ſchlagen, bis der Wechſel des Schlagewerks mit ſeinem Stift den Arm der Auslöſung in die Höhe hebt, und zugleich den Drahe der Auslöſung zurück ſtößt, und durch dieſen wird der Stift des Anſchlagerades zugleich mit zurückgeſtoßen. Das Schlagwerk hat nunmehr Freyheit, ſich zu bewegen, das Hebenägelrad ergreift mit den Hebenägeln die Feder des Hammers, und die Uhr ſchlägt. Das Anſchlagerad läuft bey jedem Schlag einmal herum, folglich fällt der Stift nach jedem Schlage wieder auf die Spitze des Arms des Schlagewerks, und die Hebenägel können nicht eher wieder den Hammer in Bewegung ſetzen, bis der Stift dieſes Rades wieder fortgeſtoßen wird. Hiedurch unterſcheidet ſich alſo ein Schlag von dem andern, denn ſonſten würde der Hammer ein beſtändiges Geläute machen, wenn dieſer Stift das Schlagen nicht hinderte.

Anſchlagfaden, Reihefaden, (Schneider) der grobe Faden, womit der Schneider etwas verloren anheftet (ſ. anreihen.)

Anſchlag halten, ſ. **anhalten.**

Anſchleifen, z. B. eine Spitze an ein Meſſer ſchleifen (ſ. ſchleifen.)

Anſchmiden, ſ. **anſchweißen.**

Anſchneiden, (Bergleute) die wöchentliche Abrechnung halten, daher

Anſchnitt, Anſchnitt halten, wenn der Schichtmeiſter im Beyſeyn des Steigers alle Sonnabend über die Bergkoſten bey dem Bergmeiſter Rechnung ablegt, und ſolches öffentlich ablieſt. Dieſer Name Anſchnitt komt davon her, weil man ehedem alles auf Kerbhölzer anſchnitt und darnach berechnete. Bey der ſchriftlichen Aufzeichnung von dem Bergamt hat man daher die Benennung Anſchnittbuch behalten.

Anſchnittbuch, (Bergwerk) dasjenige Buch, worinn das Regiſter oder Verzeichniß der Bergkoſten eingetragen wird.

Anſchnitt halten, ſ. **Anſchnitt.**

Anſchnittregiſter, (Bergwerk) Verzeichniß der Koſten für Materialien, u. dgl.

Anſchnittſchere, (Glashütte) ein kleines eiſernes Scherchen mit großen Handhaben, womit auf der Glashütte die aufgeblaſenen Glasballen oder Scheibekeulen abgeſchnitten werden, woraus man nachmals verſchiedene Gläſer bildet.

Anſchnüren, geſchnüret, Weber, welche geköperte, oder fazionirte Zeuge verfertigen, müſſen ihre Fußtritte nach der Vorſchrift des Parts (Muſters) wechſelsweiſe mit den Schäften oder Kämmen verbinden, damit die verlangte Bildung, oder auch nur der Köper hervorgebracht werde, und dieſe Vereinigung heißt anſchnüren.

Anſchrauben, etwas mit einer Schraube beveſtigen.

Anſchrecken, (Jäger) ein Wild durch einen Laut im Lauf hemmen, damit man den Schuß gut anbringen kann.

Anſchreien, (Jäger) eine Jagd durch einen lauten Ausruf anfangen, oder auch hierdurch einen gefundenen Hirſch oder eine Sau anzeigen.

Anſchrote, ſ. **Leiſte, Kante.**

Anſchuben, ſ. **vorſchuben.**

Anſchur, ſ. **Kette der Weber.**

Anſchuß, (Jäger) die Wunde eines geſchoſſenen Wildes.

Anſchußtröge, (Vitriolſiederey) aus einem Stück Holz gehauene Waſſertröge, worinn der Vitriol anſchießt.

Anſchützen, (Mühlwerk) wenn man das Waſſer auf die Räder in Mühlen, Kunſtwerken, Puchmühlen und Hammerwerken wieder aufſchlagen läßt, daß ſie wieder umgehen.

Anſchwängerung der Mutterblumen, (Gärtner) dieß iſt eine Kunſt, die nur erſt ſeit einigen Jahren in Uebung gebracht iſt, und wodurch man unzählige Veränderungen und wunderſame Miſchungen der Farben bey **Nelken, Aurikeln, Primeln, Hyazinthen, Tulpen, Ranunkeln** und andern Gattungen der Blumen mehr hervor bringet. Man verfähret hiebey alſo. Z. B. ſoll eine Nelke dazu dienen. Man muß hiebey annehmen, daß die langen Hörnlein in der Mitte einer Nelke die weiblichen Werkzeuge ſind, welche von den zwiſchen den Blumenblättern befindlichen Staubfäden geſchwängert werden, wenn die vom Winde bewegte Nelke den Saamenſtaub abwirft. Man muß alſo dahin trachten, daß der Saamenſtaub von mehr als einer ſchönen Nelke auf diejenigen falle, von welchen man Saamen nehmen will. Die Erfahrung beſtättiget, daß die beſten Sortenveränderungen entſtehen, wenn eine einfarbige, entweder weiße oder gelbe Nelke, die vorzüglich lange Hörnlein hat, und deſwegen eine Mutternelke iſt, von andern geſchilderten Nelken geſchwängert wird. Dieſes geſchiehet nun dadurch, wenn man in der Blüthzeit eine ſolche Mutternelke nahe an geſchilderte Nelken ſtellet, daß ihr der Wind den Saamen von den letztern zutreiben kann. Daher muß man den Stand der Mutterblume, oder auch ihrer zugegebenen bunten Nelken, als ihrer Männer, die ganze Blüthzeit über ſtets verändern, ſo wie der Wind ſich ändert, und auch verhüten, daß dieſe zur Annehmung der verſchiedenen Saamenſtäubchen beſtimmten Blumen nicht durch einen Regenguß verdorben werden, deßwegen ſie unter Dach gehalten werden müſſen. Solches muß aber ſo hoch ſeyn, daß die Blumen freye Luft und Sonne haben.

Anſchwärzen, (Schuſter) den Abſatz nebſt dem Rand der Sohle mit Eiſenſchwärze ſchwärzen, anfärben.

Anſchweif, (Bortenwürker) ſind die geſchornen Aufzugs- oder Kettenfäden zu einem Bande oder zu einer Borte und Treſſe. Es iſt alſo das, was andere Weber Werft oder Kette nennen.

Anſchweifen, den Anſchweif des Bortenwürkers ſcheren, und ſeine Länge beſtimmen. (ſ. Anſchweifrahm.)

Anſchweifrahm, (Bortenwürker) iſt dasjenige Geſtelle, worauf der Bortenwürker ſeinen Anſchweif ſcheret, oder die Anzahl ſeiner Aufzugsfäden in erforderlicher Länge beſtimmet. Es beſtehet aus zwey Latten, die ſenkrecht in einiger Entfernung von einander an der Wand eines Gemachs parallell angenagelt ſind. Eine Latte hat oben einen rechtwinklicht angeſetzten Arm von Holz, und auf beyden Latten ſind gedrechſelte Knöpfe angebracht. Der Bortenwürker leitet ſeine Anſchweifsfäden, die ſich auf ſeinen in der Hand habenden beyden Spulen befinden, von den Knöpfen des Arms zu den Knöpfen der andern Latte, ſo aber, daß immer zwey Fäden durch die Knöpfe beſtändig von einander abgeſondert werden, damit er ſie hernach, wenn er mit dem Anſchweifen fertig iſt, leicht wieder von einander trennen kann. Alsdenn leitet er beyde Fäden vereint von den Knöpfen des einen Bretts zu den Knöpfen des andern, zählt wie oft er dieſes wiederholet, und da ihm die Entfernung dieſer beyden Latten nach Ellen bekannt iſt, ſo kann er hiedurch den Fäden des Anſchweifes die gehörige Länge geben. Dieſe ganze zuletzt beſchriebene Arbeit heißt anſchweifen.

Anſchweifrolle, (Bortenwürker) die Spulen oder Rollen, worauf die Anſchweifsfäden aufgewickelt ſind, welche auf dem Bortenwürkerſtuhl die Stelle des Garnbaums der übrigen Weberſtühle vertreten. Auch führen die Rollen auf den Bandmühlen eben dieſen Namen, worauf die einzelnen Kettenfäden gewickelt ſind, indem alle Fäden einzeln auf den Bandmühlen zum Weben hingeleitet werden.

Anſchweißen, (Jäger) d. i. anſchießen.

Anſchweißen, anſchmiden, (Eiſenarbeiter) ein Stück Eiſen an das andere anſchmiden, nachdem beyde weißglühend gemacht ſind.

Anſchwöden, ſchwöden, oder ſchweden, Fr. Enchauſſener oder mettre en chaux, (Weißgerber, Pergamentmacher) die Felle in den Kalkäſcher ſetzen, damit man ſie hernach deſto leichter abhaaren könne. Hiemit verfähret der Gerber auf folgende Art: Er breitet die Felle auf der Wollſeite auf dem Boden der Werkſtätte aus, ſo daß die Aasſeite ſichtbar iſt, und beſtreichet die Aasſeite vermittelſt des Schwödenwedels (ſ. unten) mit einem Brey, den er aus gleichviel Kalk und geſiebter Aſche mit Waſſer benetzt zubereitet hat, ſo daß keine Stelle auf dem Leder unbeſtrichen bleibt. Alsdenn legt er Kopf und Füße nach der Aasſeite zu einwärts, und ſchlägt jedes Fell dergeſtalt zuſammen, daß der Kalk die Wolle nicht berühret. Die alten harten und ungeſchmeidigen Felle legt er in ein Faß, begießt ſie mit Waſſer, damit ſie ſich nicht erhitzen, und ſo bleiben ſie 8 bis 10 Tage liegen, bis die Wolle abgehet. Friſche Leder werden nur auf einen Haufen geleget, und zugedeckt, und nach drey Tagen werden dieſe ſchon auseinander geworfen, und man verſucht, ob die Haare abgehen. Diejenigen Felle, deren Wolle noch nicht abgehet, wirft man wieder auf den Haufen. Es iſt überhaupt gut, daß bey beyden Arten Leder ſolche alle zwey Tage umgeworfen werden, weil die Wolle macht, daß ſie ſich ſtark erhitzen und leicht verbrennen. Sind die Leder genug geſchwödet, ſo wird erſt auf der Aasſeite auf der Waſchbank der Kalk rein ausgewaſchen, alsdenn werden ſie auf den Rand der Waſchbank zum Ablaufen des Waſſers ausgehangen, und nachher wird auch die Wolle, weil ſie von dem Schwöden ſchmutzig geworden, gleichfalls rein abgewaſchen. Zuletzt wird die Wolle abgenommen. Dieſes Schwöden iſt beſonders bey Schaffellen üblich, deren Wolle man zum Verkauf gut zu erhalten ſucht, daher bringt man ſie nicht in den gewöhnlichen Kalkäſcher.

Anſegeln, ſ. anſtoßen der Schiffe.

Anſeilen, (Jäger) gleichbedeutend mit anhalſen.

Anſetzblech, Fr. Voſſier, (Uhrmacher) zwey kleine Bleche, welche die Uhrmacher, auch Mechanici gebrauchen, und ſolche an die Seiten einer Feile, um ſolche veſt und gerade zu halten, anlegen; beſonders wenn die Tiefe der Zahneinſchnitte eines Rades, vorzüglich des Stirnrades, abgeglichen werden ſoll.

Anſetzblech, ſ. Saigerblech.

Anſetzen, (Bergwerk) 1) Das Eiſen auf das Geſtein anſetzen, oder zu arbeiten anfangen. 2) Wenn die Erze vor Ort beſtändig bleiben, und nicht mangeln, ſo ſagt man, die Erze ſetzen an. 3) Bey dem Schmelzen, wenn das Erz und Beſchickung zum Schmelzen aufgetragen wird. 4) Wenn das taube Erz auf dem Saigertrog abſpület, und das beſte ſitzen bleibt. 5) Den Roſt auf die Roſtſtätte ſtürzen.

Anſetzen, (Bienenzucht) ſich bey dem Schwärmen an einem Zweig anſetzen, anhängen.

Anſetzen der Bretter an die Bücher, (Buchbinder) dieſes geſchiehet, wenn große Bücher, die in ſtarke lederne Bände gebunden werden, und noch Klauſuren haben, zum Deckel ein Brett erhalten. Die Bretter hiezu werden abformiret, (ſ. dieſes) und alsdenn alſo gerichtet, daß, wenn das Brett hinten an den Falz gedruckt wird, das Brett vorne von dem Buche ab- und in die Höhe ſtehet, und die dicke Seite des Bretts vorn, die dünne aber hinten am Falz genommen wird; weil ein Klauſurenbuch jederzeit beſſer, wenn es vorne etwas dicker als hinten iſt. Bey den Pappendeckeln ſagt man gleichfalls, den Deckel anſetzen (ſ. Pappendeckel.)

Anſetzen, (Feuerwerker) die Ladung eines Geſchützes oder Rakete veſt einſtoßen.

Anſetzen, ſ. Anſetzung.

Anſetzung, Anſetzen, (Buchbinder) wenn das Buch, welches gebunden werden ſoll, ſo weit fertig iſt, daß die Deckel deſſelben, ſie ſeyn nun von Pappe oder von Brettern, an die Falzen angeleget und beveſtiget werden ſollen. Man beobachtet hiebey die Bünde, ob ſie nicht zu dick ſind, und wenn ſie zu dick ſind, ſo werden ſie aufgetriefelt (ſ. dieſes) damit der Bund ein wenig dünner werde. Alsdenn werden bey dem Anſetzen der Deckel die Bünde in die Höhe gehoben, und mit dem Leim wird ganz gelinde auf dem Vorſetzpapier (ſ. dieſes) über die Bünde oder Pergamentſtreifen geſtrichen. Gleichfalls werden auch die Pappendeckel

eines

Digitized by Google

eines Fingers breit hinten mit Leim beſtrichen; hernach ſetzt man die Pappendeckel ordentlich an das Vorſetzpapier, welches auch Falz genennet wird, und preſſet das Buch zwiſchen zwey Querbrettern in die Preſſe ein. (ſ. Buchbinder.)

Anſieden, (Bergwerk) die Erze auf dem Schirbel alſo behandeln, daß das darinn befindliche Metall in ein Werk zuſammen gehet, und die Schlacke über dem Werk verglaſet ſtehen bleibt. Es gehört dieſes zur Probirkunſt. (ſ. angeſotten.)

Anſiedſchirbel, ſ. Anſiedtiegel.

Anſiedtiegel, Anſiedſchirbel, (Schmelzhütte) ein irdener Schmelztiegel, in welchem die mit Bley und Fluß beſchickten Erze probirt werden.

Anſillen, (Vogelheerd) einen Vogel an einem Bändchen auf dem Heerd anfeſſeln. (ſ. auch Läuferzug.)

Anſintern, ſ. ſintern.

Anſitzen, (Bergwerk) ſo wird der Ort genannt, wovon man anfängt zu treiben, und im Geſtein fortgehet. Daher der

Anſitzer, der ſolches verrichtet, und den Namen davon hat, da die Arbeit ſitzend oder knieend verrichtet wird. Anſitzer heißt aber auch ein Arbeiter, ſo in fremden Feldern arbeitet, welches überhaupt verboten iſt.

Anſod, (Färber) die Wolle zur Annehmung einiger Farben vorbereiten. Dieſes geſchiehet zu dem Ende, damit die Wolle zur beſſern Annehmung der Farbe geſchickt gemacht wird, und die Zwiſchenräume derſelben ſich hiezu öffnen. Die Färber gebrauchen dazu gemeiniglich Alaun und weißen Weinſtein. Nachdem erſt die Wolle oder der Zeug in Kleywaſſer, unter beſtändigem Rühren, gut gekocht iſt, ſo läßt man grob geſtoßenen Alaun und Weinſtein mit Waſſer in einem Keſſel kochen. Alsdenn wird die Wolle oder der Zeug hinein gethan, und zwey Stunden gekochet. Man nimt ſie alsdenn heraus, läßt die Brühe ablaufen, und ſteckt ſie in einen Sack, worinn ſie ſechs Tage an einem kühlen Orte liegen bleibet, damit die Salztheile die wollenen Fäſerchen gehörig durchdringen.

Anſpannen, (Landwirthſchaft) wenn die Pferde oder anderes Zugvieh mit den Strängen an die Ortſcheiden eines Wagens oder Pfluges angeſchleift werden.

Anſpänner, (Landwirthſchaft) in einigen Gegenden ein Bauer, im Gegenſatz eines Koſſäthen, der nicht immer Geſpann hat.

Anſpinnen, (Landwirthſchaft) bey einem mit Flachs umwundenen Spinnrocken mit Spinnen den Anfang machen, ſo daß der aufgerockte Flachs erſt kraus wird, und ſich gut ausziehen läßt.

Anſpitzen, heißt einer Sache, als einem Meſſer oder Schere, eine Spitze anſchleifen.

Anſprechen, Anſagen, (Jäger) nach der Fährte den Hirſch beurtheilen.

Anſtampfen, iſt gewöhnlicher, als das obere Ankdpfen, (Nadler) den Kopf der Stecknadeln auf dem obern ſtumpfen Ende des Schafts mit der Wippe beveſtigen (ſ. Wippe.)

Anſtand, der Ort, wo ſich der Jäger hinſtellt, um ein Wild zu ſchießen.

Anſtändig, Fr. Bienſéance, (Maler) dieſes Worts bedienen ſie ſich in Anſehung der Stellung und Kleidung der Figuren, wenn ſolche überall gut angebracht iſt.

Anſtecken, (Bergwerk) ein rolliges Gebirge mit Getrieben durchgehen, und ſelbiges mit Pfählen beveſtigen, damit es nicht rollen und hinein gehen kann; auch wenn ein Schuß zum Sprengen des Geſteins angelegt wird. Ferner, den Ansteckkiel auf dem Kunſtgezeuge anbringen.

Anſtecken, ſ. Anzapfen, nämlich ein Faß.

Anſteckkiel, (Bergwerk) eine ausgebohrte, und mit Ringen beſchlagene Röhre, die in Kunſtgezeugen unter dem Steckelkiel, oder unter dem Kolben angeſetzt wird, damit ſich das Waſſer in die Kolbenröhre hinein ziehe. Er iſt 6 Ellen lang, und ſeine Weite muß mit der Weite der Kolbenröhre in Verhältniß ſtehen. Z. B. wenn die Kolbenröhre 15 Zoll weit iſt, ſo müſſen die Anſteckkiele 6 Zoll weit ſeyn.

Anſtellen, angeſtellt, (Färber) wenn eine neue Waidküpe zur blauen Farbe angeſtellt wird (ſ. auch ſtellen.)

Anſtellen, (Jäger) ſich an einen Ort ſtellen, wo man ein Wild vermuthet.

Anſtoß, ſ. anſtoßen.

Anſtoßen, (Bergwerk) das vor Ort geſetzte Holz in Gruben oder Zwittergebäuden anzünden. Ferner bey Hüttenwerken, mit dem Sichertrog an etwas hartes ſtoßen, damit ſich das gute Erz zu Ende des Troges ſetzet.

Anſtoßen der Schiffe, anſegeln, (Schiffahrt) wenn zwey Schiffe auf der See gegeneinander ſegeln, und zuſammen ſtoßen; dieſes geſchehe nun durch Gewalt des Windes, oder durchs Verſehen des Schiffers.

Anſtoßen, (Schneider) ein Stück Tuch an das andere, entweder mit der Stoßnaht (ſ. Stoßnaht,) wenn die Naht ſichtbar iſt; oder wenn ſie nicht zu ſehen iſt, mit einer überwendlichen Naht anſticken oder annehen.

Anſtoßſchine, (Artillerie) ſind lange dünne Eiſen, womit die Lavettenwände der Kanonen eingefaßt werden; damit ſie durch das Anſtoßen keinen Schaden nehmen.

Anſträngen, (Landwirthſchaft) die Pferde mit den Strängen des Geſchirres an einen Wagen oder Pflug anſpannen.

Anſtreichen, heißt mit Farben, vermittelſt eines Pinſels, eine Sache anmalen, überſtreichen (ſ. anmalen.)

Anſtrich, Strichleim, (Zinngießer) ſo wird die Maſſe genannt, womit ſie ihre meſſingenen Formen vor dem Guß beſtreichen, damit ſich das Zinn nach dem Gießen nicht darinn anhänget. Es beſtehet aus Eyweiß, Eſſig, und geriebenem Bimsſtein.

Anſtricken, anknütten, (Stricker) den alten beſchädigten Theil eines Strumpfs z. B. den Fuß wegſchneiden, und daran dieſen Theil neu ſtricken. Die Stricknadeln werden nämlich wieder in die Maſchen des abgeſchnittenen Theils eingeſteckt, und mit einem neuen Faden werden wieder, durch Umſchlingung deſſelben um die Stricknadeln, neue Maſchen

Digitized by Google

ſchen hervorgebracht. Hiebey verfährt man eben ſo, wie bey dem neuen Stricken (ſ. ſtricken.)

Antackeln, (Schiffahrt) ein Schiff mit Segeln, Thauen und allem andern ausrüſten.

Anthal, ſ. Antal.

An Tag bringen, (Bergwerk) aus der Grube bringen.

Antal, Andal, Anthal, ein Weinmaaß, ſoviel als ein Eimer, das alſo 60 bis 70 Kannen hält.

Antike, ſ. Antiquen.

Antimonium, ſ. Spießglas.

Antipathie, (Maler) wenn feindſchaftliche oder nicht gut bey einander abſtechende Farben mit einander vereinigt, oder nahe neben einander geſetzt werden, indem ſolche, wenn ſie bey einander ſtehen, einen harten Ton hervorbringen, oder widrig ins Auge fallen. Z. B. Blau und Zinnober.

Antiqua, (Buchdrucker und Schriftgießer) eine von den zwey Hauptgattungen der lateiniſchen Lettern, die nach der verſchiedenen Größe auch wieder beſondere Beynamen erhält. Die größte und erſte Art dieſer Schrift heißt doppelte Mittelantiqua, welche auf die grobe Sabonantiqua, die aber nur ſelten gebraucht wird, folget. Tertantiqua iſt die 2te, Tertiaantiqua die 3te, grobe Mittelantiqua die 4te, kleine Mittelantiqua die 5te, grobe Ciceroantiqua die 6te, kleine Ciceroantiqua die 7te, grobe Corpusantiqua die 8te, Borgoisantiqua die 9te, Petitantiqua die 10te Art. Sie unterſcheidet ſich von den übrigen Gattungen der lateiniſchen Lettern, Curſiv genannt, dadurch, daß ihre Striche alle gerade und aufrecht ſtehen.

Antiquen, (Baukunſt, Bildhauer, Maler ꝛc.) alle Stücke und Werke der berühmteſten Meiſter und Künſtler aus dem Alterthum, ſo noch bis auf unſere Zeiten übrig geblieben ſind. Da ſolche nach den vortrefflichſten Muſtern der Natur gearbeitet ſind, und alle Theile die richtigſten Verhältniſſe haben, ſo bilden ſich hiernach angehende Künſtler unſerer Zeiten. Vorzüglich nennt man Antiquen, geſchnittene Steine, halb erhobene Arbeiten, geſchnitzte Bilder, Münzen, Gefäße und Geräthe.

Antiquiren, Fr. antiquer, (Buchbinder) mit einem glüenden Eiſen mancherley kleine Figuren und Zierrathen in den Schnitt eines Buchs einbrennen, welches aber ſchon längſt nicht mehr Mode iſt.

Antragen, (Bergleute) ſo viel, als verfertigte Zimmerung vorräthig haben, oder auch zurichten.

Antreibeholz, (Schmelzhütte) dasjenige Holz, ſo zuerſt auf den Treibheerd geſetzt und angezündet wird, bis das Werk beginnt in den Fluß zu kommen.

Antreiben, ſ. auftreiben, auch Entern. Bey Bergwerken, mit Treiben den Anfang machen.

Antreten, (Vogelſteller) wenn die Vögel ſich auf Fall- oder Fußreiſer ſetzen.

Antritt, (Fechter) der Eintritt oder Anfang beym Fechten, wobey man in acht zu nehmen hat, daß, wenn man ſeinen Gegner ſtringiret, es geſchehe auf der rechten oder linken Seite, in- oder außerhalb, man demſelben gleich die Schwäche benehme, damit der Leib ſicher ſey, und man ihm keine Blöße zum ſtoßen giebt.

Antritsreiſer, ſ. Fußreiſer.

Anvertrautes Gut, (Handlung) Waaren, die jemanden von einem andern in Commiſſion und Spedition zugeſchickt, und zum Verkaufen übergeben worden.

Anwachſung, Ausladung, (Baukunſt) wenn ein Glied der Baukunſt vor dem andern hervorragt; desgleichen das Maaß, wonach dieſes beſtimmt wird. Beſſer Ausladung.

Anwärmen, (Hüttenwerk) die Ofen anheizen.

Anwäſche, (Hüttenwerk) das ganze Verfahren bey der Waſcharbeit des gepochten Erzes von Anfang bis zu Ende.

Anweghölzer, (Bergwerk) die ſtarken Hölzer über den Löchern in der Radeſtube über dem Schrot, worauf die Zapfenhölzer liegen. (ſ. auch Zapfenholz, Stege.)

Anweiſen, (Forſtweſen) den Käufer diejenigen Bäume zeigen, die man ihm zugedacht hat, oder ſeinem Bedürfniß angemeſſen ſind.

Anweld, ſ. Anwellſtock.

Anwelldruhe oder Anwelltruhe, (Bergwerk) das Stück Holz, worauf die Welle eines Rades außerhalb in der Radſtube ruhet.

Anwelle, ſ. Welle.

Anwellſtock, Anweld, (Bergwerk) iſt das Stück Holz, worauf die Welle inwendig mit ihren Zapfen ruhet. Es wird auch auf den Puchwerken Wellbank genannt.

Anwerfen, ſ. bewerfen.

Anwerfſchloß, ſ. Vorlegeſchloß.

Anwurf, Fr. Incruſtation, (Maurer, Tüncher) der Auftrag des künſtlichen Mörtels oder Gipſes, welchen man auf die Mauer bringt, ehe man auf ſelbiger in Fresko oder auf eine andere Art malet. Um einen guten Anwurf zu machen, muß man den Sand nicht ſogleich brauchen, wenn er aus der Erde komt, denn er macht den Mörtel zu geſchwinde trocken, und dieſer bekomt Ritzen, ſondern man muß ihn etwas in der Luft liegen laſſen.

Anwurf, (Maurer) der Ueberzug einer Wand mit Kalk, weil dieſer mit der Mauerkelle an die Wand angeworfen wird.

Anwurf, Stoßwerk, Fr. Balancier, (Münze) diejenige Maſchine, auf welcher die gröbern Geldſorten, als von Viergroſchen- bis Reichsthalerſtücken gepräget werden. Es iſt eigentlich eine große eiſerne Preſſe, die aus zwey maſſiven eiſernen und ſenkrechten Seitenwänden, und einem Dach oder Deckel beſtehet. Durch den Deckel gehet eine ſtarke Schraubenſpindel, welche zugleich auch die Stege durchbohret. Stege ſind Eiſen, welche die Wände zuſammen halten, indem ſolche einer über dem andern horizontal in den Wänden eingefugt ſind, und das Ganze der Maſchine ausfüllen, oder deutlicher zu reden, zu Scheidewänden der Preſſe dienen, ſo daß nun der Raum derſelben drey Abtheilungen hat. Dieſe Stege haben runde Löcher, wodurch alſo die Spindel gehet. Dieſe trägt unter dem Schußbolzen den Oberſtempel, und dieſer iſt ver-

mittelſt

Digitized by Google

mittelſt des Sattels beveſtiget. Der Unterſtempel liegt unten in dem Boden der Preſſe in einem Kaſten von Eiſen, und iſt vermittelſt der Stellſchraube veſt geſchraubet. Die Spindel wird vermittelſt der Schwing- oder Preßſtange, welche horizontal auf der Spindel ſteckt, indem das obere Ende der Spindel die Mitte der Stange durchbohrt, in Bewegung geſetzt. Auf beyden Enden der Preßſtange ſind große Kugeln von Bley angebracht, wodurch die Stange bey der Bewegung einen ſtarken Schwung erhält, und das Prägen befördert, indem an jeder Kugel eine Perſon durch hin- und herwerfen die Stange in Bewegung bringet. Die Spindel mit dem Schußbolzen und Oberſtempel wird hiedurch der Münzſorte, die auf dem Prägeſtock des Unterſtempels lieget, genähert, und daher prägt die Preſſe die Münze von beyden Seiten aus. (ſ. Hallens Werkſtädte der heutigen Künſte, Th. III. Tab. II. Fig. IV.)

Anwurf, Ueberwurf, (Schlöſſer) eine Kettel oder ein länglichtes Eiſen, welches auf beyden Seiten eine länglichte Oeffnung oder Oeſe hat, und wozu auch zwey Krampen oder krumme Bügel mit zwey Füßen gehören. Mit einer Krampe wird der Anwurf in einer ſeiner Oeffnungen an der Thüre beveſtiget. Die andere Oeffnung des Anwurfs wird über die Krampe, ſo in dem Thürpfoſten ſtecket, übergelegt, und das Vorlegeſchloß vorgehangen. Beſteht der Anwurf aus einer Kettel, ſo gehöret hierzu ein Kloben mit einer Holzſchraube, welcher vereinigt mit dem Anwurf in die Thüre eingeſchraubet wird. (ſ. auch Krampe.)

Anwurf, Zuwurf, Fleck, Fr. Aboutiſſement, (Schneider und Neherin) ein an einem Kleidungsſtück oder Hemde angeſetztes Stück, daß die Sache länger wird.

Anwurf, (Wollenweber) die Saalleiſte oder Kante des Zeuges.

Anwurfſchlüſſel, (Münze) iſt eine eiſerne Büchſe mit Schraubengängen, womit die Preßſtange auf der Spindel des Anwurfs beveſtiget wird, indem man ſolche auf die Spitze der Spindel, ſo die Preßſtange durchbohret, aufſchraubet. Der Anwurfſchlüſſel hindert, daß die Preßſtange nicht von der Spindel abfallen kann.

Anzapfen, Anſtecken, ein volles Faß anſtecken, oder das Flüßige zuerſt durch das Zapfenloch auslaufen laſſen.

Anzettel, ſ. Kette.

Anzetteler, ſ. Scherer.

Anzetteln, ſ. Scheren.

Anzieheiſen, (Kupferſchmid) iſt ein eiſerner Stab, der an der einen Grundfläche eine vierkantige Vertiefung hat, womit der Kupferſchmid die eingeſchlagenen kupfernen Nägel anzieht. Er ſtecket nämlich die Spitze des Nagels in die Vertiefung des Anzieheiſens, und treibt hierdurch das Blech dichter an dem Kopf des Nagels heran.

Anziehen, ſ. Strecken.

Anziehen, (Jäger) wenn ein Hühnerhund beym Abſuchen ſtutzt, und ſich duckt, indem er etwas auf der Spur hat.

Anziehſchlüſſel, ſ. Schraubenſchlüſſel.

Anzucht, (Hüttenwerk) unter dem Treibheerd und auf dem hohen Ofen die unter dem Heerd oder Ofen auf allen Seiten mit Ziegeln ausgemauerten Kanäle, ſo nach einem Kreuz gehen. Nach Beſchaffenheit des Diameters des Heerds oder Ofens ſind ſie bis dreyviertel Ellen hoch und eben ſo weit. Sie ziehen die Feuchtigkeit ab, daß ſie nicht unmittelbar in den Ofen ſteiget, und die Schmelzung aufhält.

Anzünder, Communicationsfeuer, (Luſtfeuerwerk) ſind ſehr feine Kartuſchen oder Hülſen von Papier mit Pulverſtaub angefüllet, welche dazu dienen, verſchiedene Luſtfeuerwerke, als Tafelſchwärmer, chineſiſche Petarden, u. dgl. zur Luſt in den Zimmern anzuſtecken. Dieſe Anzünder werden auf einer mittelmäßig dicken Stricknadel von grünem Papier zuſammen gerollet. Der Streifen Papier iſt ohngefähr ½ Zoll breit und 5 Zoll lang, und wird geleimt und getrocknet. Da ſie nur ſehr dünn, und zum Füllen ſehr unbequem ſind, ſo machet man es ſo, daß man 100 auch mehr in einigen Minuten zugleich füllen kann. Man läßt ſich eine Büchſe 5 Zoll tief, von beliebigem Durchmeſſer drehen, wovon der Deckel 3 Zoll hoch iſt. Man füllet nachhero die Büchſe ganz voll mit den trocknen Hülſen an, und ſtecket von eben der Dicke einen eiſernen Draht mit hinein. Denn ſchüttet man den Deckel voll Pulverſtaub und bedecket damit die Büchſe, ſtößt dieſe auf den Tiſch, damit der Pulverſtaub in die Hülſen falle und ſolche fülle, und hiermit fährt man ſo lange fort, bis alle Hülſen gefüllet ſind. Will man nachhero ſolche Anzünder an dem Luſtfeuerwerk anbringen, ſo zieht man den in die Büchſe geſteckten Draht mit einer Zange heraus, wodurch die veſt zuſammen geſtellten Hülſen gelöſet werden, und ſich herausnehmen laſſen. Alsdenn bohret man mit einer Ahle ein Loch in das Ende des z. B. Tafelſchwärmers, da, wo derſelbe mit der Saite zugebunden iſt, ſo tief, daß der Anzünder ohngefähr ½ Zoll hinein geſtecket werden kann. Das Ende der Hülſe, welches in das Loch geſtecket wird, ſchneidet man mit einer Schere ein wenig ſchräge ab, damit es ſich bequem in das Loch ſtecken laſſe. Damit der Anzünder nicht etwa herausfalle, ſo ſtopfet man das wenige Papier, welches noch über dem eingeſteckten Ende des Schwärmers vorhanden iſt, um die Hülſe herum, damit ſie es halte, oder ſolche wird auch mit einem Tropfen ſtarken Gummiwaſſer beveſtiget. Den doppelten Namen führet dieſe Hülſe erſtlich daher, weil ſie den Schwärmer anzündet, wenn ſie angeſtecket iſt; zweytens heißt ſie das Communicationsfeuer, weil ſie ihr Feuer dem Schwärmer mittheilet.

Anzwecken, (Schuſter) das Leder zu einem Schuh oder Pantoffel mit Zwecken auf dem Leiſten beveſtigen.

Apfel, (Gärtner) eine bekannte Frucht, von der man verſchiedene Arten hat, die in der Haushaltung theils zu gemeinen Nahrungsmitteln, theils auch zu verſchiedenen Leckerbiſſen angewendet, und deswegen von dem Koch auf vielerley Art zugerichtet werden.

Apfelbaumholz, (Holzarbeiter) ein hartes Holz, welches beſonders die ſchwarze Beize gut annimt, und deswe-

Digitized by Google

gen zu Rahmen, Uhrgehäuſen und anderer ſchöner Tiſcher-, Drechsler- und Bildſchnitzerarbeit gebrauchet wird.

Apfelbrecher, Apfelpflücker, (Gärtner) eine leichte aber lange Stange, die auf ihrer Spitze eine kleine hölzerne Scheibe trägt, worauf verſchiedene ſenkrechte Pflöcke am Umkreiße ſtehen. Man kann hiermit bequem Obſt von auswärts hangenden Zweigen der Bäume abpflücken.

Apfelgrün, (Färberey) eine grüne Farbe, etwas dunkler, als Celadon. Sie wird erſt ſchwach in einer Blauküpe, und hernach in der Brühe von Scharte oder Wau gefärbet.

Apfelmoſt, ſ. Cider.

Apfelmus, (Koch) ein aus geſchälten Aepfeln, Butter, Zucker und Wein oder Waſſer gekochtes Mus, das in einem verdeckten Topf geſtäubet und z. B. als ein Beyeſſen zum Braten gegeſſen wird.

Apfelpflücker, ſ. Apfelbrecher.

Apfelregal, Knopfregal, (Orgelbauer) iſt ein Schnarwerk unter den Orgelſtimmen, ſo 8 Fuß Ton hat. Der größte Körper iſt etwa 4 Zoll hoch, und hat eine kleine Röhre von der Größe, wie ſein Mundſtück, und auf ſolcher Röhre einen runden hohlen Knopf voller Löcher, aus welchen der Schall gehen muß. Es iſt ſtiller, als ein anderes Regal.

Apfelſchimmel, ein Schimmel, deſſen Haare geapfelt ſind, d. i. worauf runde vorſtechende Flecke ſind.

Apfelſtecher, (Koch) ein Werkzeug, womit runde Scheiben aus den Aepfeln geſtochen werden, wenn dieſe gebacken werden ſollen.

Apfeltorte, (Kuchenbäcker, Koch) ein flacher Kuchen von Butterteig, der mit Apfelſcheiben gefüllet iſt.

Apfelwein, ſ. Cider.

Apotheke, iſt ein Kaufladen, worinn mancherley einfache und gemiſchte Arzneyen verfertiget, aufbehalten, und darinn verkaufet werden.

Apotheker, iſt diejenige Perſon, ſo eine Apotheke im eigentlichen Verſtande im Beſitz hat, ſolche unterhält und dafür ſorget, daß Arzneyen von aller Art darinn vorhanden und zu bekommen ſind, und nach einer landesherrlichen Vorſchrift die Medicin verfertigen und verkaufen muß. Er muß die Scheidekunſt wenigſtens praktiſch verſtehen.

Apothekergewicht, iſt ein Gewicht, welches von dem übrigen Gewichten ſich dadurch unterſcheidet, daß es nur 12 Unzen oder 24 Loth hat, und nur in den Apotheken gebrauchet wird. Es iſt in ganz Deutſchland gleich.

Appell, (Jäger) wird von dem Hühnerhunde geſagt, wenn er auf jedes gegebene Zeichen des Jägers zurückkomt.

Appreteur, Zurichter, iſt eine Perſon, ſo die Kunſt verſteht, allen Arten ſeidener und wollener Zeuge ein Anſehen, Glanz und Schönheit zu geben. Dieſe Kunſt theilet ſich wieder in drey Arten ab. Zuerſt giebt es einige Perſonen, welche die ſeidenen Zeuge zurichten, woraus ſie ein großes Geheimniß machen. Andere richten die leichten wollenen Zeuge auf dem Karren zu, und dieſe nennet man in Berlin Staminwäſcher. Hierzu komt noch drittens der Tuchbereiter, der den wollenen Zeugen mit dem ſo genannten Kalander, und in der warmen Preſſe einen Glanz giebt. Dieſer iſt zünftig, die übrigen aber nicht, ſondern ein jeder, der die Kunſt verſteht, kann appretiren. Dieſe franzöſiſche Benennung hat das deutſche Bürgerrecht erhalten.

Appretur, dieſes Wort, welches die Deutſchen ſchon in ihrer Sprache aufgenommen haben, wird beſonders von den Webern gebrauchet, indem ſie hierunter diejenige Zurichtung der Zeuge verſtehen, wodurch dieſelben ein gutes Anſehen erhalten. Wenn ſolches nicht übertrieben, ſondern in gehöriger Ordnung mit Maaße geſchieht, ſo giebt es freylich dem Zeuge ein Anſehen. Allein iſt im Gegentheil die Zurichtung übertrieben, ſo iſt ſie den Zeugen höchſt ſchädlich, und die Käufer werden ſehr hintergangen, zumal wenn man hierdurch leichten Zeugen das Anſehen ſchwerer und ſtarker Zeuge giebt. Die Zeugarten werden nach ihren verſchiedenen Arten und ihrer Güte auch auf verſchiedene Art zubereitet. Seidene Zeuge richtet man gemeiniglich mit einem Brey von Gummi, Gummidragant, Zucker, Ochſengalle und Flöhſaamen zu, und der Brey wird zu einem oder dem andern Zeuge aus einem oder aus mehrern dieſer Stücke zubereitet. Der Appreteur ſtreicht den Brey mit einem Schwamm über den in einem Geſtelle ausgeſpannten Zeug, und unter dem Zeuge wird durch ein Kolenfeuer, welches unter dem Zeuge in einem kleinen eiſernen Wagen hin und her geführet wird, die Maſſe getrocknet, wodurch der Zeug nicht allein eine Steifigkeit, ſondern auch einen Glanz erhält. Der Appreteur muß nach der Beſchaffenheit des Zeuges, und nachdem ſolcher dicht oder ſchwach gewebet iſt, auch nach den verſchiedenen Farben ſeine Maſſe einrichten. Denn ſo muß er zu einem ſchwach gewebten Zeuge, z. B. dem Zindel- oder Futtertaffent ſchon einen ſtärkern und dickern Brey zubereiten, als zu einem Atlaß oder einem Stoff. In Abſicht der Farben muß er ſich gleichfalls ſehr in Acht nehmen, indem er zu den hellen und feurigen Farben nicht eben die Materien zur Steifung nehmen kann, als zur ſchwarzen oder dunkeln Farbe. Zu dieſen kann er Gummi, Flöhſaamen, Ochſengalle u. dgl. m. nehmen. Zu den ſchönen hellen Farben aber kann er nur Gummidragant oder Zucker nehmen. Schwere Zeuge ſollen billig gar nicht appretiret werden, da man aber auch bey dieſen ſowol die Fehler des Webens, als auch den Mangel der erforderlichen Seide durch die Zubereitung erſetzen will, ſo werden ſolche zwar gleichfalls, aber nur mit einem dünnen Brey lauwarm überſtrichen. Ueberhaupt komt es bey der Appretur darauf an, daß man der Maſſe, dem Zeuge angemeſſen, ihre gehörige Dicke giebt. Deswegen gehöret für leichte Zeuge eine dicke, und für ſchwere eine dünne Maſſe. Ferner komt es dabey auf eine gemäßigte und überall gleiche Hitze an, wobey dahin hauptſächlich geſehen werden muß, daß die Maſſe nicht durchſchlägt, weil dieſes Flecke verurſachen würde. Jederzeit wird der Brey auf die linke Seite aufgetragen, und die rechte iſt auf dem Geſtelle gegen das Feuer gekehret. Oefters werden auch die ſeidenen Zeuge, beſonders in großen Manufacturen, durch die erhitzten meſ-

Kinge-

Digitized by Google

ſingenen Walzen der Cylindermaſchine (ſ. Cylindermaſchine) gezogen, ſo wie auch die mit Gold- und Silberlahn durchwirkten Zeuge auf dieſer Maſchine, doch nur kalt, durchgezogen werden, damit der Zeug glatt werde, und die ſtrauben Fäden der Blumen ſich dicht anlegen. Der Sammt wird gleichfalls auf einem Geſtelle ausgeſpannet, und auf der linken Seite mit ſolcher Maſſe beſtrichen. Hierbey muß man aber vornehmlich darauf ſehen, daß der Brey nicht durchſchlägt, denn alsdenn würde er dem Flor, oder den kurzen rauhen Haaren auf der rechten Seite ſchaden. Der Moir wird gleichfalls gewäſſert appretiret, allein ſeine Appretur iſt von der vorher beſchriebenen Zurichtung ſehr verſchieden, und erhält daher eine beſondere Benennung (ſ. Moiriren.) Auch die halbſeidenen Zeuge müſſen auf verſchiedene Art zugerichtet werden. Diejenigen, ſo aus leinen Garn und Seide vermiſcht gewebet ſind, werden bloß auf einer großen Rolle gerollet. Diejenigen aber, worinn Baumwolle oder Schafwolle mit Seide vermenget iſt, werden auf der linken Seite mit Waſſer beſpritzet, auf der ſo genannten Glätte oder Glänze, (ſ. Glänze) über ein Kolenfeuer gezogen, und auf die Rolle der Glänze gewickelt. Das Beſpritzen geſchieht dergeſtalt, daß der ganze Zeug gleichſam als wie vom Thau benetzet iſt, indem man das reine Waſſer mit dem Munde durch die Zähne gleichſam ſprudelnd auf den Zeug Stelle vor Stelle ſpritzet. Zwey Perſonen verrichten dieſe Arbeit, indem die eine Perſon den Zeug ausgebreitet vor ſich hält, die andere aber ſolchen, wie gedacht, Stelle vor Stelle beſpritzt. Die wollenen Zeuge erhalten nicht weniger eine Appretur, und werden z. B. die Tücher durch verſchiedene Veranſtaltung, als durch das Walken, Noppen, Rauhen, Scheren, und Preſſen, zubereitet, wovon man unten unter jedem Artikel nachſehen kann. Die leichten wollenen Zeuge aber werden, wenn ſie von dem Weberſtuhl kommen, nach der Beſchaffenheit ihres Gewebes auch verſchiedentlich zubereitet. Z. B. die Etamine werden gleich nach dem Weben, ehe man ſie färbet, von dem Staminwäſcher in einer von grüner Seife und Pottaſchen gemachten Lauge in einem Faſſe mit Stampfkeulen geſtampfet, alsdenn in rein Waſſer gut ausgeſpület, nachher auf eine hölzerne Rolle gewickelt, und zwey Stunden auf derſelben im Waſſer gekochet, damit ſie nicht bey dem Gebrauch in der Näſſe einlaufen oder kraus werden. Alsdenn läßt man die Rolle mit dem Zeuge aufgerichtet eine Nacht ſtehen, damit das Waſſer abtröpfele. Hiernächſt wirft der Staminwäſcher die Rolle mit dem Zeuge in kaltes Waſſer, und wickelt den Zeug alsdenn von derſelben ab. Nunmehr wird der Zeug nach der Farbe geſchickt, und aus der Farbe bekomt der Staminwäſcher die Zeuge naß wieder. Er karreyt oder konreyt (ſ. Konreyen) den Zeug nunmehr auf einer hölzernen Maſchine, die den Namen Konrey oder Karrey führet, indem er den Zeug über das unter der Maſchine ſich befindliche Kolenfeuer, und zugleich über verſchiedene Walzen des Karreys drey- bis viermal zieht, und ſolchergeſtalt den Zeug nicht allein trocknet, ſondern auch die rauhen Faſern der Wolle abbrennet, und dadurch glatt machet; wozu die ſtarke Spannung eines Gewichtes, welches an einer Walze ausgeſpannet iſt, worauf der Zeug gewickelt wird, das ihrige gleichfalls mit beyträgt. (ſ. Konrey und Konreyen.) Sollen dieſe Zeuge auf der rechten Seite einen vorzüglichen Glanz erhalten, ſo werden ſie noch auf der Cylindermaſchine kalandrirt, (ſ. Kalandriren) indem man ſie durch die erhitzten metallenen Walzen dieſer Maſchine durchzieht, wodurch ſie einen vorzüglichen Glanz erhalten. Endlich erhalten einige Zeugarten, z. B. Kalmanke auch eine warme oder kalte Preſſe. (ſ. Preſſen.) Auch appretirt man dieſe Zeuge in großen Fabriken über dem ſo genannten Appreturofen, der oben eine Metallplatte hat, über welche, wenn ſie erhitzt iſt, der Zeug gezogen wird. (ſ. dieſen.)

Appreturkolenkaſten, iſt ein kleiner eiſerner Kaſten mit einem runden Deckel, der oben durchlöchert iſt, doch an den Enden dichter, als in der Mitte, damit ſich das Feuer überall gleichmäßig verbreite. Auf den beyden ſchmalen Seiten iſt er offen, damit die Luft durch die brennenden Kolen ſtreichen, und ſolche in der Glut erhalten kann. Er ſtehet auf einem kleinen Geſtelle mit vier Rädern, worauf er bey der Appretur unter dem Zeuge hin und hergezogen wird.

Appreturmaſchine, iſt dasjenige Geſtelle, worauf die ſeidenen Zeuge appretiret werden. Es iſt ein aus ſtarken Latten oder Kreuzholz zuſammen geſetztes längliches Viereck, gleich einem großen Tiſchfuß, welches auf beyden Enden in zwey Einſchnitten oben eine Walze hat. Auf eine hölzerne Walze wird der Zeug vor der Appretur gewickelt, und dieſe erhält durch Gewichte eine Spannung, damit der Zeug von dieſer Walze nur langſam, und immer gleich auf die andere gegen überliegende Walze während des Zurichtens gerollet oder aufgewickelt werden kann. Dieſe zweyte Walze hat ein Sperrad nebſt Sperrkegel, wodurch ihre Bewegung gehemmet werden kann. Auf der einen langen Seite des Geſtells ſind inwendig kleine Haken angebracht, und auf der gegen über ſtehenden Seite iſt inwendig längſt dem Geſtelle eine lange bewegliche Leiſte angebracht, die vermöge hölzener Schrauben, ſo durch die Latte dieſer Seite des Geſtelles, und durch die bewegliche Leiſte durchgehen, der erſtern mit Haken verſehenen Latte genähert, und auch von ihr entfernt werden kann. Dieſe Leiſte hat gleichfalls Haken, und in dieſe, ſo wie auch in die Haken des Geſtelles, wird der Zeug an ſeinen beyden Leiſten angehakt, und nach der Breite ausgeſpannet, vermittelſt der Walzen aber nach der Länge. Der appretirte Theil des Zeugs wird von den Haken abgenommen, und auf diejenige Walze, ſo ein Sperrad hat, aufgerollet. (ſ. meinen Schauplatz Band, IV. Tab. II. Fig. XXXI.

Appreturofen, iſt ein von guten Backſteinen maſſiv gemauerter, und ſehr glatter viereckigter Ofen, von willkührlicher Länge, Breite und Höhe. Er hat ein Ofenloch zum Einheizen, und auf ſeiner glatten Oberfläche ſind 3 Stäbe, einer an jeder ſchmalen Seite, und einer in der Mitte, wagrecht mit Klammern in dem Ofen eingemauert, welche ohngefähr 1½ Zoll vom Ofen abſtehen. Hierüber wird

Digitized by Google

wird der naſſe Zeug, wenn der Ofen erhitzt iſt, gezogen, wodurch der Zeug ſehr gut von ſeinen Wollfaſern gereiniget wird, auch eine gute Steife erhält. Noch hat man einen dergleichen Ofen, der oberwärts zur Decke eine glatte ſehr wol polirte Metallplatte, und übrigens eben die Einrichtung, als der vorhergehende hat. Ueber die obere Metallplatte wird der Zeug, nachdem der Ofen geheizt iſt, gleichfalls übergezogen, und erhält hiedurch einen vorzüglichen Glanz. Dieſe letzte Appreturart nennt man die engliſche Appretur, und die Fabriken ſind hiemit ſehr geheimnißvoll.

Approſchen, ſ. **Laufgraben.**

Aprikoſe, Morelle, (Gärtner) eine Frucht, die gleichſam das Mittel zwiſchen einer Pfirſiche und Pflaume hält. Die erſten Aprikoſen ſind nach Europa aus Armenien und Epirus über Rom gekommen. Jetzt ſind ſie ſchon ſehr gemein, und man gebraucht ſie zu verſchiedenen zugerichteten gebrannten Waſſern und Speiſen. Sie werden daher von den Zuckerbäckern, Köchen und Diſtillateurs ſtark verbrauchet; wie es denn auch ein ſehr gutes Naſchwerk iſt, aber mehr angenehm als geſund. Ein mäßiger Gebrauch davon erweckt Luſt zum Eſſen, ſtillet den Durſt und kühlet, zuviel aber verdirbt den Magen. Man hat dreyerley Gattungen. Sie ſind denn reif, wenn ſie ſchöne rothe Bäckchen, und gelbliches Fleiſch haben.

Aequalgemshorn, ſ. **Kuppelflöten.**

Aqua regis, ſ. **Königswaſſer.**

Aquavit, ſ. **Brantwein.**

Aequinoctialkompaß, (Schiffahrt) ein Inſtrument, deſſen man ſich bey der Schiffahrt bedienet, damit man erfahre, an welchem Punkt der Mond ſey. Weil dieſer Kompaß über der Fläche der Aequinoctiallinie erhöhet iſt, ſo theilet er dieſelbe in zwey gleiche Theile, wie der ordentliche flache und ſchwebende Kompaß den Horizont. Mitten durch denſelben geht ein Stift, welcher die Axe der Welt vorſtellet. Die Scheibe vor dem Kompaß iſt auf beyden Seiten, oben ſowohl als unten, gezeichnet, inwendig mit einem ordentlichen Kompaß, und an dem äußern Rande mit zweymal zwölf Stunden. An den beyden Seiten, welche Oſt und Weſt anzeigen, muß er auf zwey Enden eines Geſtelles ſchweben, wie auf einer Axe, ſo daß er ſich aufwärts und niederwärts wenden kann, und das untere des Stocks auf dem Quadranten ſich auf alle Polhöhen richten läßt.

Aequinoctialzirkel, Fr. Cercle d'equation, ſo heißt am Zifferblatt einiger Penduluhren ein Zirkel, welcher die wahren Stunden der Sonne anzeiget.

Arabesquen, (Bau- und Malerkunſt) gewiſſe eingebildete Blätter und Zweige, auch andere ſelbſt erſonnene Zierrathen, die in der Natur kein Urbild haben. Man bedienet ſich ihrer zuweilen zur Auszierung der Zimmer. Sie ſollen ihren Namen von den Arabern bekommen haben, die ſie erfunden; denn es iſt bekannt, daß die Muhamedaner keine Abbildung von Menſchen oder Thieren dulden.

Arabiſches Gummi, ein Harz, das von einem fremden Tannenbaum, oder nach einiger Meinung, aus einer egyptiſchen Schote fließt. Es muß hell, klar, und etwas gelb- oder bräunlicht ſeyn, einen ſüßen Geſchmack haben, und im Munde zergehen. Das alte iſt bitter. Die falſche Beymiſchung von Kirſch- und Pflaumenbaumharz kann man dadurch erkennen, daß es nicht ſo leicht zergehet, als der echte Gummi. Die Maler, Färber und ſehr viele andere Handwerker gebrauchen es.

Arabiſcher Stein, ein weißer Marmor, der dem fleckigen Elfenbein nicht ungleich iſt. Er wird in Arabien gefunden.

Arak, Arrak, ein indianiſcher Brantwein, der aus Reiß gebrannt wird. Der beſte iſt der, der aus dem inwendigen Safte der Kokosnüſſe mit Reiß abgezogen wird. Er wird in Europa zu dem jetzt ſo ſehr gebräuchlichen Getränke Punſch als ein Hauptbeſtandtheil gebrauchet.

Arannea, (Bergwerk) diejenige ſilberhaltige Bergart, die von der Aehnlichkeit mit einem Spinnengewebe alſo genannt wird. Es ſiehet wie eine ausgebrannte ſilberne Treſſe aus, und beſtehet aus lauter Silberfäden, daher es auch das allerreichhaltigſte unter allen Silbererzen iſt. Es iſt aber ſehr ſelten, und man findet es nur in dem einzigen Bergwerk Caramiro in Potoſi.

Arazſtücke, eine Gattung wollener Tapeten, Teppiche oder Schildereyen, auf deren Hauptſeite vermittelſt bunter Wolle eine Begebenheitsvorſtellung gemacht iſt; ſo wie auf der Rückſeite bloße Tuchfetzen, jede von einer andern Farbe, nebſt dem Wappen des Fabrikanten zu ſehen ſind.

Arbalettriere, (Schiffsbau) auf den Schiffen der Ort, wo die Soldaten fechten, welche gemeiniglich hinter einem ſogenannten Schanzkleide verdeckt ſtehen.

Arbeit, bedeutet, außer der willkührlichen Anwendung der innerlichen Seelen- und Leibeskräfte eines Menſchen, um dadurch in und außer ſich einen Zweck zu erlangen, auch diejenigen mechaniſchen Bewegungen und Fertigkeiten der menſchlichen Hände, eine Sache durch Anſtrengung der Leibeskräfte mehr oder weniger, nachdem die Sache viel oder wenig Kräfte erfordert, zu verrichten, und ſolche ins Werk zu ſtellen. Durch dieſe mechaniſche Bewegung unſerer Hände werden ſo viele Kunſtwerke hervorgebracht, welche unſere Seelenkräfte erfunden, und uns ſolche auszuführen die Mittel an die Hand gegeben haben, die bald ſchwerer, bald leichter auszuführen ſind, auch mehr oder weniger Geſchicklichkeit erfordern. Man kann die mechaniſchen Arbeiten alſo füglich in ſchwere und leichte eintheilen, und zu jener werden viele Leibes- und Seelenkräfte erfordert; daher uns durch deren Anſtrengung die Sachen, die wir verrichten, ſauer und ſchwer werden. Leichte Arbeiten erfordern alſo weniger Leibes- oder Seelenkräfte. Künſtler und Handwerker nennen aber auch alles das Arbeit, ſo ſie durch ihre Kunſt und Geſchicklichkeit hervorbringen. Z. B. der Schuh iſt des Schuſters Arbeit u. ſ. w.

Arbeit bekommen, ſagen die Handwerksgeſellen, wenn ſie ein Meiſter in Lohn und Brod nimt.

Digitized by Google

Arbeit beſprechen, die Verfertigung einer Arbeit bedingen bey den Handwerkern, und beſtellen, daß ſolche gewiß verfertiget werde.

Arbeit bey dem Schmelzen, (Schmelzhütte) wenn die Schmelzer ihre Arbeit verrichten, und dieſelbe nicht zu müßig, zu friſch, noch zu ſaiger gehen laſſen.

Arbeiten, (Bienenzucht) Wachszellen bauen. Die Bienen arbeiten nicht mehr, wenn ſie weiſerlos oder andern Unfällen ausgeſetzet ſind.

Arbeiten, nennet man, wenn Wein oder ſtarke Getränke im Faſſe gähren.

Arbeiten, den Leithund, (Jäger) denſelben auf die Fährte eines Hirſches oder eines andern Wildes dergeſtalt abrichten, daß er zuerſt keine Fährte übergehr, und wenn er auf ſolche gerathen, dieſelbe nicht verdroſſen, ſondern munter fortſuchet, und den Lauf des Thieres zeiget. Dieſe Arbeit muß geſchehen in der Behängezeit im Frühling, wenn die Wieſen und Gründe von jungem Gras grüne geworden.

Arbeiten gehen friſch, (Schmelzhütte) wenn man im Schmelzen vielen Fluß zugeſetzet hat.

Arbeiten inne behalten, bey den Bergleuten den Lohn wegen ermangelnder Arbeit zurücklaſſen.

Arbeiten vor dem Ort, wenn ein Bergmann in der Grube, vor einem Stolln oder Queerſchlag arbeitet, und das Ganze vor ſich hat.

Arbeiten zur Hand, mit dem Fäuſtel von der Rechten zur Linken ſchlagen.

Arbeiter innehalten, den Lohn des mangelnden Arbeiters einnehmen, und nach der Schicht die Arbeit mit verſehen, daß die Treibenzahl völlig geſchehe. Denn zu einem Treiben werden drey Arbeiter erfordert und gut gethan.

Arbeiter werden ausgetrieben, wenn die Arbeiter entweder Waſſers oder böſen Wetters wegen ihre Arbeit in der Grube verlaſſen und abkehrig werden müſſen.

Arbeit in der Grube, (Bergwerk) wenn die Leute in der Grube anfahren, und die ihnen verdungene oder geſetzte Arbeit verrichten.

Arbeitsbienen, (Bienenzucht) zum Unterſchied des Weiſers und der Dronen. Es ſind Bienen, die Wachs und Honig bereiten.

Arbeitslöcher, (Glasmacher) Oeffnungen oder Fenſter in dem Glasofen, vor welchen die Hafen ſtehen, und durch welche man bey der Arbeit die Glasmaſſe herausholet.

Arbeitsſtock, (Petſchierſtecher) ein oben ausgehölter hölzerner Cylinder, um welchen oben ein eiſerner Ring liegt, und in der Aushöhlung ſtecken zwey Keile, zwiſchen welchen der Petſchierſtecher den metallenen Schafft, worauf er ein Petſchaft ſtechen will, veſthält, um den Schafft bey dem Stechen veſtzuhalten und zu lenken.

Arbeitstiſch, Werktiſch, Ziehbank, Fr. banc á tirer, iſt des Gold- und Silberdrahtziehers zweyte Werkbank oder Drahtzug, worauf er den, bis zur Dicke einer dünnen Stricknadel auf dem Abführungstiſch gezogenen Draht, nach allen Nummern bis zur gröſten Feinheit zieht. Er iſt auf einem gewöhnlichen Tiſch angebracht, und beſteht aus folgenden Theilen: An der einen ſchmalen Seite des Tiſches iſt ein eiſerner Bogen angebracht, der elaſtiſch iſt, und ſich durch eine eiſerne Schraube erweitern und zuſammenziehen läßt, und in welchen man größere oder kleinere Rollen vermittelſt der Schraube ſtellen kann. Auf dem andern Ende des Tiſches iſt eine ſtarke horizontale hölzerne Scheibe, acht bis zehn Zoll dick, durchgängig maſſiv und ohngefähr zwey Fuß im Durchmeſſer groß angebracht. Sie läuft auf einem eiſernen Zapfen, ſo wie der Hut des Abführungstiſches. (ſ. Abführungstiſch.) Die Scheibe wird durch eine Stange beweget, die oben und unten einen eiſernen Stachel hat. Ein Stachel ſtecket in einem Loche der Stubendecke, und der andere in einem von den auf dem Durchmeſſer der Scheibe angebrachten Löchern. Denn es ſind nach der Länge des halben Durchmeſſers verſchiedene Löcher auf der Scheibe gebohret, wodurch man die Stange dem Mittelpunkt der Scheibe nähern oder davon entfernen kann. Denn ſo wie der Draht dünner wird, ſo wird die Stange dem Mittelpunkt näher gebracht, und ſo umgekehret. Hierdurch wird die Kraft oder Geſchwindigkeit nach der Dicke des Drahts vermehret oder vermindert, wie die Natur des Hebels deutlicher erkläret. In der Mitte ſteckt ein Stock, in deſſen obern Einſchnitt das Zieheiſen beveſtiget wird. Dieſe Maſchine wird durch die Hand eines Menſchen beweget. (ſ. Gold- und Silberdrahtziehen.)

Arbitrage, (Handlung) ein Speculationshandel der Wechsler, da ſie Wechſelbriefe in dieſer oder jener Handelsſtadt gut anzubringen ſuchen.

Arbitragerechnung, eine Art Rechnung, die Wechſelkurſe über verſchiedene Plätze zu berechnen, um zu unterſuchen, wo am meiſten Vortheil oder Schaden herauskomt.

Arcaden, ſ. Arkaden.

Arche, (Schiffsbau) das Gehäuſe von Brettern, welches man um den Pumpenſtock anleget, damit derſelbe unbeſchädigt bleibe. Zuweilen wird er auch nur anſtatt des Gehäuſes mit Stricken verwahret.

Arche, Arcke, (Schiffahrt) ein Fahrzeug mittelmäßiger Größe, mit einem platten Boden, vorne ſpitzig, hinten breit und ſtumpf, ſo auf den Ströhmen, und beſonders auf der Elbe gebrauchet wird.

Arche, (Waſſerbau) an einigen Orten das Gerinne bey Waſſergebäuden, ſo mit Holz eingefaſſet iſt, und einem Kaſten gleichet. So heißt auch das Gerinne an den Waſſermühlen und Fiſchteichen, das Waſſer dadurch abzulaſſen. Sie heißt alsdenn Freyarche, wenn ſie auf eine gewiſſe Höhe offen iſt, oder geöffnet werden kann, damit das Waſſer, wenn es hoch geſtiegen, ungehindert ablaufen kann, daß der Teich nicht höher, als es nöthig iſt, anſchwelle.

Arche, (Jäger) die Leinen oder Stricke an dem Jagdzeuge.

Archen, Fr. les arches, (Glashütte) ſo heißen die 6 Theile eines Glasofens, welche das Aeußere deſſelben ausmachen. Inwendig haben ſie vermittelſt ausgeſchnitte-

Digitized by Google

ner halbmondförmiger Oeffnungen Gemeinſchaft mit dem Innern. In dieſen Archen wird die Glasmaterie noch einmal geſchmolzen, ehe ſie in die Töpfe abgegoſſen wird. (ſ. Glasofen.)

Architektur, ſ. Baukunſt.

Architrab, ſ. Unterbalken.

Archiv, iſt ein Zimmer, welches mit hölzernen Schränken verſehen iſt, worinn landesherrliche oder auch nur Familienurkunden aufbehalten werden. Man pfleget ſie gemeiniglich feuerveſt, gewölbet und mit eiſernen Thüren verſehen zu erbauen.

Archivolte, (Baukunſt) die Auszierung eines Bogens an der Kante mit einem Geſims, welches die Glieder eines Architrabs haben. Man findet ſie vornehmlich an ſteinernen Brücken und Arkaden.

Ardaſſes, die gröbſte unter allen Arten perſiſcher Seide, und gleichſam der Ausſchuß von einer jeden Gattung.

Ardaſſiner Seide, Ardaſſines, ſo heißt die allerſchlechteſte Seide, welche in Perſien gewonnen wird. Man nennet ſie auch Ligir.

Argudan, eine chineſiſche Art Baumwolle, die an unterſchiedenen Orten daſelbſt geſammlet wird.

Aridas, heißt eine Art Taffent, die in Oſtindien aus Seide oder glänzenden Fäden gemachet wird, welche man aus einigen Gräſern oder Pflanzen zieht.

Arkaden, (Baukunſt) eine Bogenſtellung, da zwiſchen zwey Säulen ein Bogen geſchloſſen wird, welcher auf ſeinen beyden beſondern Nebenpfeilern ruhet. Eine blinde Bogenſtellung (Fr. arcade feinte,) heißt, ein blindes Fenſter oder eine blinde Thüre, die nach einen Bogen geſchloſſen, und, der Symmetrie wegen, einer wirklich gewölbten Fenſter oder Thüröffnung gegenüber angebracht iſt, oder auch nur zur Verzierung in der Mauer angebracht wird.

Arkaden, Arcaden, Fr. arcade, (Seidenwürker) diejenigen Schnüre an einem Zugſtuhl, welche an den Rahmſchnüren unter den Kollebret (ſ. Kollebret) angebunden ſind, von welchen das Entſtehen der Bilder oder Figuren eines geblümten Zeuges abhängt. Dieſe Schnüre bilden bey dem Weben und bey einem jeden Zug, es ſey nun mit dem Kegel oder Zampel, die Theile der Figur. Komt eine Figur öfter nach der Breite des Zeuges in einer Reihe vor, ſo muß zu allen dieſen Figuren, und zwar an eben der Stelle, eine Arkade zu den Kettenfäden gehen, und dieſe Arkaden werden zugleich gezogen. Der Zug oder das Hinaufziehen jeder einzeln Arkadenſchnur verurſachet aber, daß ſich zwey Kettenfäden in die Höhe ziehen, und zur Bildung eines jeden Theils das ihrige beytragen.

Arke, ſ. Arche.

Aerker, Aerkner, (Baukunſt) ein herausgebaueter Theil eines Hauſes, welcher am Giebel oder im Dach vorſpringt, und worinn gemeiniglich ein Zimmer angeleget wird.

Arko, (Meſſingbrennerey) die franzöſiſche Benennung des Steinkupfers. (ſ. dieſes.)

Arm, (Bergwerk) 1) ein beſchlagenes Holz in der Welle oder Walze am Geſchleppe, an welchem das Stangeneiſen mit einem Hang- oder Stocknagel beveſtiget iſt. 2) Hölzer in der Welle am Puchrade, welche die Stempel heben, wenn ſie unter die Däumlinge treten, und wieder fallen laſſen. Man nennet ſie daher auch Hebarme. 3) Auch die Hölzer an den Wellen einer Walkmühle, ſo die Hämmer in die Höhe heben. 4) Die Hölzer im Rade, welche in der Welle ſtecken, und dem Rade Häitniß geben.

Arm, (Stellmacher) die beyden an der Vorderachſe eines Wagens beveſtigten Stücken Holz, welche gegen den Hinterwagen zu weit von einander ſtehen, und daſelbſt unter dem Lenkſchemel auf der Axe liegen, vor der Axe aber hinauswärts zuſammenlaufen, und das dicke Ende der Deichſel beveſtigen. Deichſel und Aerme werden durch eiſerne Ringe und Bolzen vereiniget.

Arm, heißt oft in der Werkſtatt ein Holz oder Eiſen, welches an einem Körper horizontal angebracht iſt, und mit demſelben insgemein einen rechten Winkel machet, ſo daß man in erforderlichem Fall etwas anhängen kann.

Armade, (Kriegskunſt) eine Flotte von Kriegsſchiffen.

Armadille, (Kriegskunſt) bedeutet eine kleine Flotte oder Geſchwader von Kriegsſchiffen.

Armateur, (Handlung, Schiffahrt) ſo nennt man einen Kaufmann, der ein Schiff ausrüſtet, um es mit Waaren abgehen zu laſſen, beſonders wenn es weite und lange Reiſen thun ſoll.

Armbruſt, ein altes jetzt aus der Mode gekommenes Schießgewehr, womit man Pfeile, auch kleine Kugeln abſchoß. Es beſtand aus einem Bogen mit einer Sehne, welche an einem Schafft und Anſchlage beveſtiget waren, mit einem Spanner oder Winde geſpannet, und durch den am Schafft befindlichen Drücker abgedrucket wurden.

Armbruſtwinde, iſt eine Winde, womit die Alten die Sehnen ihrer Bogen ſpannten. Sie beſtand aus einer Stange mit Zähnen oder Zacken, ſo wie bey einer gewöhnlichen Wagenwinde, welche an dem einen Ende einen Haken hat, woran die Sehne beveſtiget wurde. Wenn man die in dem Gehäuſe der Winde ſich befindlichen Räder durch eine Kurbel in Bewegung ſetzte, ſo zog die Stange mit ihren Haken die Sehne an, und gab ihr die verlangte Spannung.

Arme, Fr. bras, (Kupferſtecher) die zwey horizontalen Hölzer oder Latten, ſo an den Seitenhölzern der Kupferdruckerpreſſe beveſtiget ſind, und mit ihren vier Enden auf vier Säulchen ruhen. In der Falze dieſer beyden Latten oder Arme läuft die Tafel. (ſ. Kupferdruckerpreſſe.)

Arme, (Jäger) die Vorderläufe des Bären.

Armee, ſ. Kriegsheer.

Arme eines Hebezeuges, Fr. bras de chèvre, die beyden Nebenſtützen deſſelben, welche den Hauptſtänder in ſeiner gehörigen Stellung halten, wenn eine Laſt in die Höhe gewunden werden ſoll.

Arme eines Sägengeſtells, Fr. bras de ſcie, die beyden parallelen aber äußerſten Hölzer, zwiſchen welchen das Sägenblatt beveſtiget und geſpannet wird.

Arme

Digitized by Google

Arme Geſellen, (Bergwerk) Arbeiter, welche Lohn aufgenommen, und welchen in Anſehung ihrer ſchweren Arbeit erlaubt iſt, ſolche durch ledige Schichten und Weilarbeit (d. i. Nebenſtunden außer der Arbeit) abzuarbeiten.

Aermel, Fr. Gantelet, (Buchbinder) ein Stück Schafleder, womit ſich derſelbe beym Schnüren der Bücher die Hände verwahret.

Arme Männchen, (Müller) wird das Loch in den Mühlen genannt, in welches die Müller das entwendete Getreide ſchütten.

Armemannsſuppe, Bettelmannsſuppe, (Koch) eine Waſſerſuppe von ſchwarzem Brod, Waſſer, Butter und Salz. Wenn man viel Butter dazu nimt, ſo iſt es eine wohlſchmeckende und geſunde Suppe. Man nimt nur die Rinde des Brods hierzu, die man ſtark kochet.

Armenierſtein, ſ. Bergblau.

Armeniſcher Bolus. ſ. Rothſtein.

Arme Zechen, (Bergwerk) diejenigen Zechen, ſo nicht viel Anbrüche haben, welchen durch mancherley Begnadigungen fortgeholfen wird.

Armfeile, (Eiſenarbeiter) iſt eine große bis 1½ Fuß lange Feile, welche ſo breit als dick iſt, nur vorne läuft ſie etwas ſchmäler zu, und hat an dem einen Ende ein hölzernes Heft. Sie iſt in den Werkſtätten der Eiſenarbeiter die erſte Feile, womit alles ungleiche und überflüßige weggeſtoßen wird, dieſerhalb hat ſie die gröbſten Feilenhiebe, und wird deswegen die Armfeile genannt, weil ſie der Arbeiter mit beyden Händen regiert, indem er mit der rechten Hand das Heft führet, und mit der andern vorne auf die Spitze der Feile drucket, indem er ſie fortziehet. Sie wiegt bis 20 Pfund.

Armfriſchen, (Bergwerk) wenn man arme, d. i. geringhaltige Erze hat, und dieſe nicht gleich beym erſten Salgern ihr Silber geben, ſondern erſt reichhaltigere Erze oder dem Reichfriſchen (ſ. Reichfriſchen) zugeſetzet werden müſſen, wenn ſie ſilbern ſollen. (ſ. auch Anreichern.)

Armgeige, ſ. Bratſche.

Armholz, ſ. Kriſpelholz.

Armiren, einer Kompaß- oder Bouſolnadel, oder überhaupt Eiſen und Stahl die Kraft des Magnets mittheilen. Die Nadel wird nämlich von gutem Stahl ausgearbeitet, gehärtet, geſchliffen, und muß blau anlaufen. Alsdenn wird ſie mit einem Magnet beſtrichen. Man wählet am liebſten hierzu einen künſtlichen Magnet, und mit ſeinem Nordpol wird der Südpol der Nadel, und mit dem Südpol der Nordpol derſelben vier- bis ſechsmal beſtrichen. Man armiret auch den natürlichen Magnet ſelbſt. Man ſetzet nämlich den Stein in einem leichten hölzernen Kahn auf das Waſſer, und entdeckt hierdurch den Nordpol des Magnets. An jedem Pol legt man ein Blech von weichem Eiſen geſchmidet an den Stein, und der Pol wird durch einen vorſpringenden Zapfen angedeutet. Hat der Stein merkliche ungleiche Stellen, ſo ſchleift man dieſe auf einem Sandſteine ab, und vereiniget alsdenn die beyden Eiſenplatten mit Bindfaden. Um das Eiſen nehet man entweder Leder zuſammen, oder man umgiebt den Stein mit einer Kapſel von Meſſingblech, doch ſo daß die Polzapfen vorſpringen.

Armiren, heißt auch eine Flotte von Kriegesſchiffen ausrüſten.

Armkorb, ſ. Handkorb.

Armkupfer, (Bergwerk) dasjenige Kupfer, welches aus dem Armſtein erhalten wird. (ſ. Armſtein.)

Armlehne, der Ort eines Armſtuhls, worauf man die Hände ruhen läßt.

Armleuchter, Wandleuchter, ſind ſolche Leuchter, die einen Arm haben, womit ſie an die Wand eines Gemachs angeſchraubet werden können.

Armlöcher, (Mühlenbau) die Löcher in den Wellen, worinn die Arme geſtecket werden.

Armoiſin, iſt ein mittelmäßiger Taffent, der in Italien und Frankreich, beſonders zu Lyon, häufig gemachet wird. Auch komt ſolcher Taffent aus Oſtindien, der aber dem europäiſchen ſehr nachſtehen muß. Man hat würflichten, geſtreiften, auch geblümten.

Armonika, ein ſeit 1760. nach Art der Klockenſpiele von einem Irrländer zuerſt erfundenes Inſtrument, welches in England großen Beyfall gefunden hat. Die erſte Erfindung beſtand darinn, daß einige Dutzend Gläſer an einem Tiſch beveſtiget wurden, welche mit Waſſer zu eben ſo viel verſchiedenen Tönen geſtimmet wurden, und die durch das Reiben der Finger auf dem naſſen Rande der Gläſer hervorgebracht und nach dem muſikaliſchen Wohlklange geſpielet wurden. Der berühmte Doctor Franklin, aus Philadelphia in Penſylvanien verbeſſerte dieſe Erfindung dahin, daß er allen Gläſern eine gleich ſchnelle Bewegung gab, und ſie alle an einer gerade aufſtehenden Spindel beveſtigte, ihnen auch, ſtatt ſie mit Waſſer zu ſtimmen, den gehörigen Ton, nach Maaßgabe der Klockenſpiele, durch ihre verſchiedene Größe und durch das Schleifen zuwege brachte. In Deutſchland hat man mit Porzellanklocken einen ähnlichen Verſuch gemacht.

Armroſt, (Hüttenwerk) der Roſt, worauf der Armſtein geröſtet wird. (ſ. Armſtein.)

Armſchiene, Fr. appuy, (Drechsler) das Brett oder Leiſte der Drechslerbank, worauf der Drechsler ſeinen Arm legt, und worauf er bey dem Drehen zugleich das obere Ende ſeines Dreheiſens unterſtützt. Sie liegt vor der Docke.

Armſchlag, (Waſſerbau) eine Linie, welche in Marſchländern von einem neuen Teich (Wall) zu einem alten gezogen wird.

Armſeſſel, (Stuhlmacher) ſ. Lehnſtuhl, Kröpelſtuhl, Fauteuil.

Armſtein, (Schmelzhütte) ein Geſtein, ſo nach ſechsmaligen Röſten bey dem erſten Schmelzen des Kupferroſtes erfolget. Er hat den Namen von dem armen Silbergehalte des davon fallenden Kupfers.

Armſtuhl, ſ. Fauteuil.

Digitized by Google

Aerndte, (Landwirthſchaft) diejenige Zeit des Sommers, da Heu und Getreide auf den Feldern abgeſchnitten, geſammlet, und in die Scheuren gefahren wird. Der Anfang der Heuärndte fällt in dem Junius, der Kornärndte aber in dem Julius. Doch ändert ſich dieſes ab, je nachdem es in einer Gegend wärmer oder kälter iſt.

Aerndtekranz, (Landwirthſchaft) ein Kranz, der zu Ende der Aerndte dem Wirth einer großen Landwirthſchaft insgemein mit Muſik von dem Geſinde gebracht wird, worauf der Wirth dem Geſinde einen Schmaus giebt.

Aerndtewagen, ein langer und hoher Ackerwagen, womit das Getreide vom Felde in die Scheuren gefahren wird. (ſ. Bauerwagen.)

Aromatiſch, Fr. aromatique, (Apotheker) ſo nennet man die Wohlriechendmachung der Arzeneyen, wie denn auch überhaupt der Wohlgeruch der Natur und der Gewürze alſo benennet wird.

Arpeggiare, (Muſikus) auf Harfenart d. i. gebrochen ſpielen, oder den vorkommenden Griff nicht zugleich, ſondern die in demſelben enthaltenen Noten einzeln und nach einander anſchlagen. Auf den Violinen werden letztere ſolchergeſtalt bloß mit den Fingern ohne Bogen gekniffen.

Arquebuſiren, eine Lebensſtrafe der Soldaten, die ſich an ihren Vorgeſetzten vergreifen; da ſie von ihren Kameraden todt geſchoſſen werden.

Arrack, ſ. Arack.

Arſchleder, (Bergwerk) iſt ein rund geſchnittenes Leder von Kalbleder oder Korduan, welches die Bergleute ſowol bey ihrer Arbeit, als auch zur Zierde vor dem Hintern tragen. Den Bergleuten auf dem Arſchleder ſitzen heißt, wenn die Beamten den Arbeitern fleißig nachfahren, und Acht haben, daß ſie ihre Arbeit fleißig verrichten.

Arſchſiel, (Bergwerk) ein Riem, den die Grubenjungen über dem Hinterleib tragen, den Karren daran zu ziehen. Er hat an jedem Ende einen Ring, in welchen die Angriffe des Karrens hangen.

Arſchſtück, (Schlächter) ein Hintervierthel eines Ochſen.

Arſenal, ſ. Zeughauß.

Arſenik, (Bergbau) ein Halbmetall oder ſalz- und kalkartiges metalliſches Weſen, welches im Feuer flüchtig, und ein unumſchränktes Gift des ganzen Thierreichs iſt. Er iſt ſehr vielen Erzarten, zum Verdruß der Bergleute, beygemiſchet, und muß deswegen, ehe die gewonnenen Erze ausgeſchmolzen werden können, erſt durch das Röſten (ſ. dieſes) davon gejaget werden. Bey welcher Gelegenheit man ihn denn aufzufangen, und weiter zu bearbeiten pfleget. Die Bereitung des Arſeniks iſt alſo eine Arbeit der Bergleute, welche von denſelben als ein Nebenwerk in den Schmelzhütten getrieben wird. Beſonders geſchieht ſolches bey den Blaufarbenwerken. Diejenigen Erze, welche Arſenik enthalten, werden gepochet, (ſ. Pochen) durch das Sieb gewaſchen, und hierauf in eigenen Reverberieröfen, (ſ. dieſe) unter beſtändigen Umrühren geröſtet, damit ſich aller Arſenik in Geſtalt eines Rauchs auflöſe. Um dieſen Rauch aufzufangen, ſind dieſe Reverberieröſen mit einem Giftfange, (ſ. dieſen) verſehen. Nach dem Röſten, welches 7 bis 8 Stunden zu dauren pfleget, wird der Hüttenrauch oder Arſenik in Geſtalt eines grauen Mehles vermittelſt der Thüren aus dem Rauchfange geſammlet, welches Giftmehl genennet wird. Dieſes Giftmehl wird mit noch einmal ſo viel Laugenſalz oder Pottaſche vermiſchet, und, nachdem es zur Weiße kalziniret worden, von neuen ſublimiret; da es denn eine veſte kryſtalliniſche Geſtalt bekommt, und reiner Arſenik wird, der nunmehro weißer kryſtalliniſcher Arſenik heißt. Das Sublimiren geſchieht in eiſernen Keſſeln, welche man in einen dazu beſonders eingerichteten länglichen Ofen ſtellet. Man bedecket die Keſſel mit wohl paſſenden eiſernen kegelförmigen Aludellen, die oben etwa ſechs Zoll weite Löcher haben. Die Fugen werden gehörig mit Thon verſchmieret, die oberſten Löcher aber nur gelinde verſtopfet, und man giebt gradeweiſe Feuer, bis alles ausſublimiret iſt. Reine Arſeniterze, die weiter nichts als ein Arſenik enthalten, ſind ganz zu verflüchtigen, und heißen Fliegenſtein, oder ſchwarzer Arſenik, deſſen ganzes Weſen im Rauch aufgeht und Scherbenkobolt heißt. (ſ. dieſen.) Der Arſenik wird bey vielen Sachen der Künſtler und Handwerker gebrauchet, beſonders brauchen ihn die Gold-, Silber- und andere Metallenarbeiter, und mit Arſenik kann z. B. Eiſen und Kupfer weiß gemachet werden, Silber aber macht er roth. Durch Miſchung von Silber und Arſenik, Schwefel und Arſenik entſteht eine gelbliche oder röthe Farbe; wie zum Beweis das Auripigment oder auch das Rauſchgelb. (ſ. beydes) Auch wird der Arſenik in der Haushaltung zum Fliegengift und auch zum Mäuſe- und Rattenpulver gebrauchet, womit man aber ſehr behutſam umgehen muß, daß es nicht Menſchen und Vieh, beſonders Kindern nachtheilig werde.

Art, iſt ſoviel als auf Bergmänniſche Art zu reden.

Artacker, ſ. Acker.

Artbar, ſ. Urbar.

Artikulirt, (Maler) iſt ein Gemälde, wenn die Theile deſſelben gut ausgedrucket ſind.

Artillerie, heißt alles grobe Geſchütz und was dazu gehöret, als: Kanonen, Mörſer, Haubitzen, Bomben u. dgl. m. Sie wird ſowohl im Felde, als bey Belagerung gebrauchet.

Artilleriegeräth, (Kriegskunſt) alles dasjenige Geräthe, welches zum Geſchütz gehöret, und wozu nicht allein die Stücke, Munition, Pferde und Wagen von mancherley Art, ſondern auch alle zu der Bearbeitung und Ausbeſſerung des Geſchützes gehörige Dinge gehören. Ueberhaupt alles, was man nur nothwendiges bey dem Geſchütz haben und brauchen kann.

Artilleriepark, (Kriegskunſt) derjenige Platz in einem Lager bey einem Kriegsheer, auf welchen ſämmtliches ſchweres und leichtes Geſchütz nebſt Zubehör, als Kanonen, Mörſer, Haubitzen, Pontons und Munitionswagen zuſam-

Digitized by Google

zuſammen gefahren werden, und auf welchem ſie bis zur Veränderung des ganzen Lagers ſtehen bleiben.

Artiſchocke, (Gärtner) der eßbare Kelch einer Pflanze, ſo insgemein mit einer Weinbrühe zugerichtet wird.

Artland, ſ. Urbares Land.

Artoffel, ſ. Ertoffel.

As, heißt ein Goldgewicht, welches den vier und ſechzigſten Theil eines Dukaten beträgt. Sonſt heißt auch Aß oder Aſſis, ein Apothekergewicht, ein Pfund von 24 Loth oder ein Apothekerpfund.

Asbeſt, ſ. Amiantſtein.

Asbeſtiſches Papier, ſ. Amiantſtein.

Aſch, heißt in manchen deutſchen Gegenden ein Napf. In Baiern bedeutet es auch ein Salzſchiff.

Aſchballen, (Schmelzhütte) eine große Kugel ausgeſchlämmter Aſche, woraus, nachdem ſie trocken geworden, die Teſte verfertiget werden.

Aſchbaum, ſ. Aeſche.

Aſchbley, ſ. Wißmuth.

Aeſche, ſ. Eſche.

Aſche iſt eiſer, (Bergleute) die Aſche iſt kalkig oder zu ſalzig.

Aſche, Aeſche, Fr. Barbote, (Fiſcher, Koch,) ein wohlſchmeckender und den Forellen ziemlich ähnlicher Fiſch, welcher den deutſchen Namen davon erhalten zu haben ſcheint, weil er an beyden Seiten aſchfarbig iſt. Man ſagt, ſein Fleiſch rieche nach Thymian, und man will daher ſeinen lateiniſchen Namen Tymallus ableiten. Er wird von vielen am Geſchmack noch den Forellen vorgezogen, und iſt wegen ſeiner leichten Verdauung auch kranken Perſonen zum Eſſen zu verſtatten. Das Fett von dieſem Fiſch ſoll ein ſehr bewehrtes Mittel wider die Narben, Felle, Flecke und Wundmäler ſeyn. Man fängt ihn vornehmlich in friſchen und klaren Waſſern, die aus Felſen entſpringen. Er wird ſo wie die Forellen zugerichtet.

Aeſche, ſ. Aſche.

Aſche, (Hüttenwerk) die ausgeſchlämmte Aſche wird hier zum Treibheerd und zu Teſten genommen. Auch werden einige verſchlackte Metalle Aſche genennet, doch mit dem Zuſatz ihres Urſprungs, als Zinnaſche, Bleyaſche u. ſ. w.

Aſche, iſt der erdartige Theil des Holzes oder anderer Dinge, ſo überbleibt, wenn ſie vom Feuer verzehret ſind. Die Aſche wird vielfältig gebrauchet, als zur Lauge zum Seifenſieden, in den Schmelzofen, ſonderlich aber Glas daraus zu machen, und Pottaſche zu ſieden. Die ausgelaugte Aſche iſt gut zum Dünger der Aecker, und insbeſondere der Wieſen.

Aſchel, Aeſchel, Eſchel, (Blaufarbenwerk) derjenige Schlamm, welcher ſich in den zuſammen gegoſſenen und zur Ruhe ausgeſetzten Waſchfäſſern angeſetzet, und bey dem Schmelzen wiederum zugeſetzet wird.

Aeſchel, ſ. Aſchel.

Aſchenbad, ſ. Aſchkapell.

Aſchenbaum, ſ. Eſpe.

Aſchenbrenner, ſ. Aeſcherer.

Aſchenfall, Aſchloch, Aſchengrube, iſt unter einem Schmelz- oder auch andern Ofen derjenige Ort, wo ſich die Aſche ſammlet und hereinfällt.

Aſchenfarbe, aſchfarbig, aſchgrau, eine graue Farbe, ſo mit der Farbe der Aſche übereinſtimmt.

Aſchenfarbige Bienen, (Bienenzucht) junge Bienen, die erſt die Zellen verlaſſen haben.

Aſchengrube, ſ. Aſchenfall.

Aſchenheerd, Treibheerd, (Silberraffinirung) derjenige Heerd von Aſche, worauf das Silber abgetrieben wird. Unter allen Aſchen iſt die büchene Seifenſiederaſche, ſo von dem Seifenſieder ſchon ausgelauget worden, die beſte. Im Nothfall iſt auch eine jede andere Aſche gut. Die ausgelaugte Aſche muß vor aller Beymiſchung des Sandes oder der Erde wohl bewahret werden, weil nichts leichter das Treiben zu Grunde richten kann, als eine mit Erde oder Sand vermiſchte Aſche. (ſ. Sau.) Auf die Schlagung des Heerdes kommt es hauptſächlich ſehr an, welcher allenthalben gleich ſtark und veſt geſchlagen werden muß. Auch muß man ſich hüten, daß die Aſche nicht in verſchiedenen Schichten auf einander geſetzet werde, ſondern man muß die ganze Menge der Aſche, die erfordert wird, herbeyſchaffen, ehe man anfängt zu ſchlagen. Wenn der Heerd geſchlagen iſt, (ſ. Heerdſchlagen) ſo wird erſt die Spur oder innere Vertiefung des Heerdes ausgeſchnitten. Einige Treiber machen ſolche ſehr flach, und höchſtens 3 oder 4 Zoll tief, allein es kann alsdenn auch nur wenig Werk aufgeſetzet werden. Es iſt alſo beſſer, wenn die Vertiefung in dem Mittelpunkte des Heerdes den achten bis den neunten Theil ſo viel beträgt, als der Zirkel des Aſchenheerdes im Durchſchnitt hat. So wie auch die innere Höhe der Haube in dem Mittelpunkt ihrer Halbkugel nicht höher ſeyn ſoll, als der innere Zirkel des Heerdes im Durchſchnitte hat.

Aſchenloch, ſ. Aſchenfall.

Aſchenofen, (Glashütte) ſ. Kalzinirofen.

Aſchenſalz, ſ. Laugenſalz, Sode.

Aſchenſchweler, ſ. Aeſcherer.

Aſchenzieher, Aſchentrecker, Turmalin, ein erſt neulich bekannt gewordener Stein, der auf Kolen geleget, oder warm gerieben die Aſche auf einer Seite an ſich zieht, auf der andern von ſich ſtößt.

Aeſcher, (Seifenſieder, Bleicher, Gerber) ein großer hölzerner Bottich oder Wanne, die oben weiter als unten iſt. Unter dieſem Bottich ſteht ein zweytes Faß in der Erde verſenkt, und an dem Bottich ſelbſt iſt ein meſſingerner Hahn angebracht. In dieſem Bottich macht der Seifenſieder ſeine Aſchlauge, die aus Aſche von harten Holz und Kalk beſteht. Auf zwey Wiſpel geſiebte Aſche nimt er 30 bis 36 Metzen Kalk. Die Aſche wird zuvor etwas benetzt, alsdenn der Kalk hinzugethan, und wenn dieſer ſich in etwas gelöſcht hat, wird beydes in den Aeſcher gethan, worinn es 24 Stunden ſteht, ehe Waſſer darauf gegoſſen wird. Auf dem Boden des Bottichs ſind einige Latten geleget, auf dieſen durchlöcherte Bretter, und überdieſe wird Stroh ausgebreitet. Wenn nun auf das

Digitized by Google

Mengſel von Aſche und Kalk Waſſer aufgegoſſen wird, und dieſes 3 oder 4 Stunden darauf geſtanden hat, ſo wird der Hahn geöffnet, und die klare Aſchlauge läuft langſam in das unter dem Bottich in der Erde eingegrabene Faß. Dieſe Lauge, mit Salz und Talg vermengt, dient zum Seifekochen. Man braucht auch bey dem Bleichen, Beuchen und Waſchen des leinenen Zeuges dergleichen Aeſcher und Aſchlauge. (ſ. Beuchen.) Endlich ſo findet man auch noch bey den Lederarbeitern und Gerbern einen Aeſcher (ſ. Kalkäſcher und Brunnenäſcher.)

Aeſcherer, Aſchenbrenner, Aſchenſchweler, ſind Leute, die ſich davon nähren, daß ſie in den Wäldern Aſche brennen. Beſonders giebt es einige, welche ſich darauf legen, für die Glashütten Aſche zu brennen, und ihre Kenntniß muß ſich hierbey darauf erſtrecken, daß ſie wohl wiſſen, was für Holz ſie dazu nehmen müſſen, indem das Holz, welches ausgewachſen iſt, beſſer iſt, als ein noch nicht reifer Baum. Denn dieſes Holz bricht in vielen Rauch aus, und giebt wenig Aſche, dahingegen das ausgewachſene ſtärker glimmet und mehr Aſche giebt. Das Tannen- und Büchenholz iſt das beſte unter allen zur Aſche für die Glasmacher. Denn es giebt das weißeſte und klareſte Glas. Die Aſche von Fichten und Kiefern giebt das ſchlechteſte Glas, wegen der harzigten Theile. Auch wird viel Aſche zum Pottaſchſieden geſchwelet.

Aeſchern des Garns, (Landwirthſchaft, Leinweber) das leinene Garn muß ſowohl zum Verweben, als auch zum Zwirnen durch das Aeſchern gelinder und brauchbarer gemacht werden. Jede Strene Garn wird zu dieſem Ende auseinander gedrehet, ſchichtweiſe in einen Keſſel geleget, reine Aſche darauf geſtreuet, und ſo ſchichtweiſe, bis der Keſſel voll iſt, fortgefahren. Denn gießet man kaltes Waſſer darauf, machet Feuer unter dem Keſſel, und läſſet es zwey bis drey Stunden kochen. Auf ſolche Art wird das grobe flächsne und wergne Garn geäſchert. Doch muß man ſich nicht allemal an die gedachte Zeit binden, ſondern nach Beſchaffenheit der Stärke des Feuers hiemit verfahren. Das feine Garn äſchert man auf folgende Art. Es wird ausgeſiebte Aſche mit gekochtem Waſſer in einer hölzernen Wanne vermiſcht, das Garn darinn, eine Strene nach der andern, umgekehrt, dieſes wieder ausgerungen und weggeleget. Wenn alles Garn ſo behandelt iſt, drehet man es auseinander, leget es in einen Keſſel gehörig auf- und nebeneinander, gießt kaltes Waſſer darauf, und läßt es ungefähr eine Stunde kochen. Einige kochen dieſes Garn gar nicht, ſondern es wird nur in ſehr heißem Waſſer mit weißer reiner Aſche durchgeſchlenkert. Denn wird das Garn in einem Zober mit Waſſer oder in einem Fluß gut geſpület, und auf Stangen getrocknet, welches an der Sonne oder in der Luft geſchiehet. Es muß während dem Trocknen öfters hin und her geſchwungen, ausgezupfet, oder aufgeſchlagen werden, damit die Fäden fein gleich werden, und nicht zuſammen kleben. Wann man dieſes unterläſſet, ſo filzet ſich das trocknende Garn wie ein Strang zuſammen. Nach dem Abnehmen wird das getrocknete Garn, und zwar zwey Stücke in eins gewöhnlich zuſammen gedrehet, und auf einem Block mit einem hölzernen Bläuel oder Bötel nochmals wohl geklopfet, um es recht milde zu machen, da es von dem Trocknen eine gewiſſe Sprödigkeit angenommen hat. Manche Landwirthinnen äſchern ihr Garn in der Froſtzeit, und trocknen es auch im Froſte, wovon das Garn weißer, als zu einer andern Zeit ausfällt. Das gefrorne Garn verkürzt zwar die Bleichzeit, die Erfahrung aber lehret, daß das Leinen von ſolchem Garn verfertigt, an der Dauerhaftigkeit verlieret, weil der Faden durch den Froſt mürbe wird.

Aeſcherofen, (Töpfer) derjenige Ofen, worinn das Zinn und Bley zur weißen Schmelze zu Aſche gebrennet wird. Er hat das äußere Anſehen und die Höhe eines gewöhnlichen Küchenfeuerheerdes, und ſteht insgemein auch in der Küche unter einem Rauchfang. In dem von feuerveſten Steinen aufgeführten Mauerwerk iſt aber ein kleiner gewölbter Ofen angebracht, der etwa 3 Fuß tief, und durch eine Scheidewand in zwey gleiche Theile abgetheilet iſt. Dieſe Scheidewand iſt zwar ſo lang als der Ofen tief iſt, aber nur halb ſo hoch. Jede Abtheilung iſt etwa 1 Fuß breit, und hat jede ihr Schürloch. In der rechten Abtheilung liegt das Feuer von trocknem Kienholz angezündet, welches durch ein Zugloch in der Decke über der zweyten Abtheilung in einer hellen Flamme unterhalten wird. Die Flamme des Feuers und die Hitze dringt über der Unterſcheidungsmauer in die zweyte Abtheilung zur Linken, auf deren Heerd das Zinn und Bley zu Aſche gebrannt wird, indem man es mit einer eiſernen Krücke beſtändig umrühret.

Aeſcherſatz, friſche ausgelaugte Aſche, ſo zur Anlegung des Treibheerdes genommen wird.

Aeſcherſtange, (Lohgerber) eine 6 bis 7 Fuß lange Stange, auf deren einem Ende ein vierkantiges Brett oder Stückchen Holz beveſtiget iſt, mit welcher man den Kalk, der ſich auf den Boden der Grube geſetzt hat, in die Höhe hebt.

Aſchfarbig, ſ. Aſchenfarbe.

Aſchgrau, ſ. Aſchenfarbe.

Aſchgrube, (Glashütte) eine unter dem Aſchloche des Temperofens ins Gevierte, etwa eine halbe Elle tief gegrabene, und mit Steinen ausgeſetzte Grube, worinn die Aſche gezogen wird.

Aſchkapelle, Aſchenbad, iſt eine eiſerne Schale, mit ausgelaugter und geſiebter Aſche angefüllt, welche zum Diſtilliren gebraucht wird.

Aſchkaſten, (Bergwerk) ein Kaſten, in welchem man die Treibheerdaſche aufhebet oder ſiebet.

Aſchkern, (Hüttenwerk) dasjenige, was von der zum Treibheerd bereits gebrauchten Aſche beym Sieben im Siebe zurück bleibt. Es enthält noch Silber, ſo zu Gut gemacht wird.

Aſchknecht, ein Hüttenarbeiter, der die Aſche zum Treibheerd zurichtet.

Aſchkrücke, (Schmelzhütte) iſt eine, eine halbe Elle lange, und anderthalbviertel Elle hohe, und hohl geſtielte eiſerne Krücke, womit der angelegte Treibheerd nach

Digitized by Google

nach Befinden der Nohtdurft abgeſumpft, und die auf ſolchem befindliche Aſche bey Seite und wieder davon abgezogen wird. Sie iſt vornämlich bey Anlegung des Treibheerdes nöthig.

Aſchloch, ſ. Aſchenfall.

Aſchlochbley, (Glashütte) iſt ein eiſernes Blech, welches vor das Aſchenloch des Kühlofens geſetzt wird, um die auf die verfertigten Gläſer im Kühlofen hineindringende kalte Luft einigermaßen zu verhindern, damit ſelbige den annoch zu heißen Gläſern keinen Schaden verurſache.

Aſchmeſſer, (Hüttenwerk) ein krummes Meſſer in den Schmelzhütten, womit die aus Aſche zubereiteten Teſte in dem Brennhauſe ausgeſchnitten werden. Auch führt ein Hüttenbedienter dieſen Namen, der die gelieferte Aſche mißt und aufſchreibt.

Aſchofen, (Glashütte) auf Glashütten, wo man grünes Glas macht, wird derjenige Ofen alſo genennet, worinn die Aſche kalziniret wird. Er wird auch manchmal zugleich zum Kühlofen gebraucht.

Aſchtonne, (Hüttenwerk) ein Maaß, womit die Aſche zum Treibheerd gemeſſen wird.

Aſpe, ſ. Eſpe.

Aſſambliren, (Strumpfwürker) ein verſtümmeltes franzöſiſches Wort von Aſſembler, zuſammen vereinigen. Der Strumpfwürker hat es im Deutſchen aufgenommen, und ſagt, er habe aſſambliret, wenn er bey dem Weben ſeines Strumpfs, dem über die Nadeln ſeines Stuhls gelegten Faden, die Geſtalt einer Schlangenlinie ertheilt, und den Anfang macht, ihn in Maſchen zu verwandeln, und nachher mit der vorhergehenden Reihe Maſchen vereiniget. Es geſchiehet dieſes folgendergeſtalt. Durch die Bewegung des ſogenannten Roſſes ſinken und fallen die Plattinen zu dem Faden hinab, theilen ihn auf den Nadeln zu großen Maſchen ab, und verwandeln hiedurch den ganzen Faden in eine Schlangenlinie. Doch ſind die Maſchen noch nicht völlig abgetheilet. Dieſerhalb wird die Schachtel mit den ſtehenden Plattinen vermittelſt des Fußtritts und der Hände heruntergezogen. Die ſtehenden Plattinen theilen nun die Maſchen völlig ab. Der Würker neigt nur die Schachtel vorwärts, und bringt mit dem Schnabel der ſtehenden Plattinen dieſen ſchon vorläufig in mehrere ſtehende Bogen oder Schlingen verwandelten Faden unter die umgelegte Spitze der ſämmtlichen Nadeln. Hier bleibt der geſchlängelte Faden ſo lange liegen, bis die Nadelſpitzen mit der Preſſe niedergepreßt ſind, da denn der Würker die vorhergehende Reihe Maſchen mit dem geſchlängelten Faden vereiniget, und dieſen gleichfalls in Maſchen verwandelt.

Aſſekuranz, ſ. Aſſekuriren.

Aſſekuranzbrief, ſ. Polize.

Aſſekuranzbriefe oder aſſekurirte Briefe, ſind ſolche Wechſelbriefe, welche zur Verſicherung gewiſſer Perſonen verfertiget werden, und eigentlich von zweyerley Art ſind. Denn einige dienen zur Verſicherung des Traſſirers oder Remittentens; einige aber zur Verſicherung des Inhabers. Die von der erſten Gattung ſind ſolche, welche ein Ausländer machet, und welche zur Bezahlung der von ihm acceptirten Wechſelbriefe dienen, welche auf einem andern Ort müſſen bezahlet werden; oder welche man macht, daß ſie gegen andere wegen nicht geſchehener Acceptation proteſtirter Wechſel gebrauchet werden; oder daß, falls Acceptant noch vor dem Verfalltage faliren ſollte, der Traſſirer, nach zeitig davon erhaltener Nachricht, dem Traſſaten des Wechſelbriefes noch vor dem Verfalltage des Orts, wo die Bezahlung geſchehen muß, ſelbige prokuriren könne. Die zweyte Art, die zur Verſicherung des Inhabers ausgeſtellte Wechſel, dienen zur Verſicherung der Wiederbezahlung, oder zur Bezahlung einiger Faveurs oder Dienſte.

Aſſekuranzkompagnie, eine gewiſſe Geſellſchaft Kaufleute auch anderer Kapitaliſten, die ein Kapital zuſammen geleget haben, mit welchem die Aſſekuranz der Schiffe und Güter beſtritten wird. (ſ. Aſſekuriren.)

Aſſekuranzprämie, wird die Geldſumme genannt, welche der Aſſekurant von dem Aſſekuritten, oder von dem, der ſeine Waaren und Schiffe verſichern läßt, bey der Unterzeichnung baar empfängt.

Aſſekuranzrechnung, diejenige Rechnung, womit gewiſſe Prozentprämien, entweder auf Schiffe oder Güter berechnet werden, ſo von denjenigen gebraucht wird, welche die Verſicherung auf ſolche Schiffe und Waaren zeichnen, damit ſie aus ſolcher Rechnung allezeit ſehen mögen, was an ſolcher gefährlichen Handlung gewonnen oder verlohren worden.

Aſſekuriren, Aſſekuranz, (Seehandlung) eine Veranſtaltung der Regierung, in Seeſtädten vorzüglich, da man dem Beſitzer eines Schiffs, ſo in Handlungsgeſchäften abfahret, gegen eine Vergütigung oder Prämie nicht nur das Schiff, ſondern auch alle darauf befindliche Waaren verſichert, und hiedurch allen Verluſt und Schaden übernimt.

Aſſiette, ein aus dem Franzöſiſchen aufgenommenes Wort, ſo eine kleine Schüſſel von Zinn bedeutet.

Aſſignation, (Handlung) eine ſchriftliche Anweiſung auf jemanden, daß er dieſe oder jene Summe bezahlen ſoll.

Aſſigniren, (Handlung) jemanden zum Empfang ſeiner Forderung an einen andern verweiſen.

Aſſociation, ſ. Kompagniehandlung.

Aſſorobunder Seide, iſt die 5te Gattung derjenigen 6 Arten Seide, die in dem Reich des großen Moguls gewonnen werden.

Aſthänkel, (Porzelanfabrik) ſo nennt man in der Meißner Fabrik eine Sorte von Henkeln an Konfektblättern.

Aſtlöcher, (Weber) ſo nennt man diejenigen kleinen Löcher im Schleier, Leinwand, Kattun, Neſſeltuch ꝛc. die bey dem Weben deſſelben wegen der zeriſſenen oder knotigen Fäden entſtehen.

Aeſtrich, Eſtrich, (Baukunſt) iſt eine gewiſſe Bedeckung des Fußbodens in einer Wohnung, deren es zweyerley Gattungen giebt, als: Schwebäſtriche und gegoſſene Aeſtriche. Bey den erſten wird der Zwiſchen-

raum

Digitized by Google

raum zwiſchen den Balken ausgeſtaket (ſ. ausſtaken,) und mit Lehm ausgefüllet. Der andere wird dergeſtalt verfertiget, daß man über die Balken Queerbretter leget, und mit Kalk anfeuchtet, und damit der Anſtrich recht gut wird, ſo verwahret man vorhero die Bretter in den Fugen ſo gut als möglich, damit kein Sand oder Staub durchfalle. Man überſtreuet ſolche hernach mit klarem Sande, oder noch beſſer mit Farenkraut, Heckerling u. dgl. m. ebnet ſolches, und überziehet es hernach mit einem Mengſel von grob geſtoßenen Dachziegeln und Kalk. Man ſtampft dieſen Boden recht gut, und übergießt ihn nachhero mit Kalk, der mit Ochſenblut angefeuchtet iſt, da er denn ganz glatt wird, ohne aufzureißen.

Aſtrock, (Schiffahrt) das Ende eines Taues, ſo an diejenigen Nägel gebunden wird, womit man das Ruder bewegt.

Aſtrolabium, (Mechanikus) ein bekanntes Werkzeug der Meßkunſt, womit die Größe der Winkel vorzüglich gemeſſen wird. Das meſſingene Werkzeug ſelbſt, ſo nur unter der Hand des Mechanikers entſtehet, wird mit einer meſſingenen Hülſe auf einem hölzernen Stativ beveſtiget, und läßt ſich vermittelſt einer Nuß unter der Grundplatte nach allen Richtungen drehen, damit man einen Winkel in jeder Lage ausmeſſen kann. Zuweilen hat die Grundplatte zwar die Geſtalt eines ganzen Zirkelkreiſes, gewöhnlich aber nur eines halben, weil jenes das Werkzeug ſchwer macht, und doch nur wenig Nutzen bringt. Der Mechanikus oder mathematiſche Inſtrumentenmacher verfertiget dieſes Werkzeug vorzüglich nach folgenden Geſetzen. 1) Die Grundplatte ſowohl, als die bewegliche Regel muß völlig eben, und überdem ſteif und ſchwer ſeyn, damit ſie ſich beym Gebrauch nicht verrücken, und biegen kann. Daher werden beyde nach einem Modell aus einem ſtarken Meſſingblech zugeſchnitten, mit dem Hammer geſchlagen oder planiret, wodurch ſie mehrere Steifigkeit erhalten, und überdem gut geebnet und poliret. 2) Die bewegliche Regel muß vermittelſt einer Centralſcheibe dergeſtalt auf der Grundplatte beveſtiget werden, daß der Mittelpunkt ihrer Mittellinie den Mittelpunkt der Grundplatte genau deckt. 3) Aus dieſem letztern Punkt wird die Abtheilung der Grundplatte in 180° auf der Theilſcheibe (ſ. dieſe) beſchrieben, und gewöhnlich wird jeder Grad nur in 4 bis 6 Theile abgetheilet. Seit verſchiedenen Jahren verfertiget man aber auch Aſtrolabien, ſo die Minuten andeuten. In dieſem Fall wird die Abtheilung in 180° nicht auf der Grundplatte ſelbſt, ſondern auf einem Ringe beſchrieben, der an dem Rande der Grundplatte mit einigen kleinen Schrauben beveſtiget, und der ſo hoch als die Regel dick iſt. Die Grade werden bloß wieder auf dem gedachten Ringe in halbe Grade abgetheilt, am Ende aber iſt die Regel in 60 gleiche Theile abgetheilet, anderer nöthigen Veränderung nicht zu gedenken. Der Raum erlaubt auch nicht, dieſe Sache genau auseinander zu ſetzen. 4) Die veſten Dioptern auf der Grundplatte, wie die Beweglichen auf der Regel müſſen ſo lange gerichtet werden, bis ſie ſich in ihrem Schnitt in der erforderlichen Lage genau mit einander decken, wenn man gleich die Regel umdrehet. 5) Insgemein bringt man Mitten auf der Regel eine Bouſſole oder einen Compaß an, (ſ. dieſe) wobey nur zu bemerken iſt, daß der Mittelpunkt der Bouſſole genau auf den Mittelpunkt der Grundplatte fallen muß. Statt der Dioptern pflegt man auch teledioptriſche Viſirröhren auf das Aſtrolabium zu ſetzen, damit man deſto beſſer beym Ausmeſſen auf entfernte Gegenſtände viſiren kann. Vor dem Objektivglaſe dieſer Vergrößerungsgläſer, gerade in der Mittellinie des erſtern, iſt ein Kreuzfaden von Meſſingdraht, der alſo die Stelle des Schnitts bey den gewöhnlichen Dioptern vertritt. Uebrigens müſſen alle Theile dieſes Werkzeuges gut geebnet und poliret, und die beweglichen dergeſtalt eingeſchmirgelt werden, daß ſie ſich zwar mit Bequemlichkeit bewegen laſſen, aber doch ohne zu wanken. Dieß befördert die Genauigkeit bey der Ausmeſſung.

Aſurblau, (Maler) eine blaue Farbe, die aus dem Lapis Lazuli bereitet wird. Die Farbe iſt zwar ſchön, aber nicht beſtändig, denn ſie wird grünlich.

Atlanten, (Baukunſt) große ſtarke Menſchenbilder, die, anſtatt der Säulen, ein Geſimſe, Balken, Gewölbe oder ſonſten eine ſchwere Laſt tragen müſſen. Sie heißen daher auch Atlaß (Laſtträger,) weil nach den Dichtern Atlaß den Himmel auf ſeinen Schultern getragen hat.

Atlaß, Fr. Satin, (Seidenwürker) dieſes iſt ein ſeidener geköperter und glänzender Zeug, der einen vorzüglichen Glanz hat. Denn es bilden ſich auf der rechten Seite ſchrege Striche, oder ein Köper, der ſich deshalb vorzüglich ausnimt, da man ſowohl zum Aufzug- oder zur Kette, als auch zum Einſchlag eine vorzüglich feine und weiche Seide wählt, wozu noch eine vorzüglich gute Zubereitung (ſ. Appretur) komt. Man hat drey verſchiedene Gattungen, als: doppelten, halbdoppelten und leichten, und nach dem Königl. Preuß. Reglement ſollen die beyden erſten Arten 1000 bis 1100 Riedt im Blatt hoch ſtehen. Seine Breite ſoll $\frac{1}{2}$ und $\frac{1}{16}$ Elle ſeyn. Der leichte iſt nur 900 Riedt hoch, aber von eben der Breite. Zu dem doppelten Atlaß werden 4 doppelte Faden durch jedes Riedt gezogen, und daher gehören zur Kette dieſes Atlaſſes 8000 bis 8800 einfache Fäden; zum einfachen aber werden nur 4 einfache Fäden in ein Riedt gezogen, daher denn 3600 einfache Fäden zur Kette gehören. Er wird mit 8 Schäfften oder Kämmen, und auch 8 Fußtritten gewebt, deren Verbindung untereinander dergeſtalt eingerichtet iſt, daß ſtets bey einem jeden Tritt der achte Theil der Kettenfaden mit einem Kamm in die Höhe gehoben, und oben mit dem Einſchlag verbunden wird, folglich 7 Theile der Kette in Ruhe bleiben. Da nun dieſes wechſelsweiſe bey jedem Tritt geſchiehet, ſo wird durch dieſe zerſtreute Verbindung nicht allein der Köper hervorgebracht, ſondern die ſchönen frey liegenden Seidenfäden mit ihren länglicht verbundenen Köperſtrichen bringen auch einen vorzüglichen Glanz hervor, der durch die Appretur noch mehr erhoben wird. Zum doppelten oder ſchweren Atlaß wird ein achtfacher Einſchußfaden; zum leichten aber nur ein vierfacher genommen. Uebrigens iſt bey beyden das Weben und die ganze Einrich-

Digitized by Google

richtung einerley. Man macht aber nicht allein einfärbigen und glatten, ſondern auch geſtreiften und geblümten Atlaß. Die erſte Art entſtehet dadurch, daß die Kette ſtreifig geſchoren wird, der Einſchlag aber gemeiniglich weiß, oder von einer andern den Streifen angemeſſenen Farbe iſt. Die Verfertigungsart iſt mit der erſten einerley. Der geblümte Atlaß kann auf eine zwiefache Art gemacht werden. Entweder er iſt einfärbig, und alsdenn haben die Blumen gleichfalls die Farbe des ganzen; oder aber man bringt auf dem Grunde lebendige Blumen nach der Natur durch das Broſchiren hervor. Die erſte Art wird durch acht Schäfte, eben ſoviel Fußtritte, und durch den Kegelzug mit dem Harniſch hervorgebracht. In dieſem Fall werden die Kettenfäden, welche die Blumen bilden ſollen, durch die Harniſchletzen des Kegelſtuhls gezogen, und dieſe werden nebſt den Branſchen (ſ. Branſchen) nach der Vorſchrift eines Muſters eingeleſen, und mit dem Kegel vereiniget. Beym Weben hebt jeder Zug mit einem Kegel ſoviel Kettenfäden durch die Harniſchſchnüre in die Höhe, als jederzeit zur Bildung erforderlich und nöthig iſt. Die Schäfte machen hiebey zugleich die atlasartige Verbindung, wie gewöhnlich. Da nun die Kettenfäden des Harniſches auch zugleich durch die langen Augen der Schäfte gehen, und von den Schäften erhöhet werden können, ſo verbinden dieſe Fäden in den Figuren auch wechſelsweiſe die Bilder eben ſo, wie im Grunde. Bey der andern Art des geblümten Atlaſſes werden die Blumen durch das Broſchiren zuwege gebracht. Wenn der Zampel hiezu nach der Patrone eingeleſen, und überhaupt die völlige Einrichtung des Stuhls und des Aufzuges getroffen iſt, ſo wird bey jedem Zuge des Zampels der Einſchlag jeder Blume beſonders mit kleinen Schützen eingeſchoſſen oder broſchiret (ſ. broſchiren.) Die rechte Seite dieſes Zeuges iſt alsdenn bey dem Weben auf dem Stuhl unten, und durch dieſes vielfache Einſchießen der mancherley Farben entſtehen die lebendigen Blumen. Denn jederzeit werden nach der ganzen Breite des Zeuges nur ſoviel Faden in die Höhe gehoben, als zu einer Farbe der Blume erforderlich iſt, und ſolches geſchiehet, nach der Vorſchrift der Patrone, beſtändig wechſelsweiſe. (ſ. geblümten Atlaß.) Auch webt man halbſeidenen Atlaß von mancherley Farben und Muſtern. (ſ. Satinade.)

Atlaßband, (Bortenwürker) ein Band von eben ſolchem Gewebe, als der vorhergehende Zeug, nur weicht des Bortenwürkers Einrichtung des Stuhls von der zum Zeuge ſehr ab. Er braucht hiezu 5 Kämmchen, 10 Hochkämme, 10 Fußtritte und 3 Korten. Die Korten thun hier das, was bey dem Atlaßweber die verſchiedene Verbindung der Fußtritte mit den Schäften, und ihr abwechſelndes Treten bewürket. Die Korten lieſet er zu dem Ende in die Hochkämme ein, d. i. eine jede Korte ziehet er in die Augen der letzten zwey Hochkämme, aber auf eine zerſtreuete Art. Z. B. die Hochkämme hängen in einer Reihe hintereinander in der Mitte des Stuhls, und er nimt mit der erſten Korte den 3ten und 6ten Hochkamm, und die andern geht er vorbey; das iſt, durch die Augen dieſer beyden Hochkämme zieht er die Korten durch, durch die andern achte aber nur neben den Augen. Mit der 2ten Korte nimt er den 2ten und 10ten Hochkamm, mit der 3ten den 1ſten und 9ten, mit der 4ten den 5ten und 8ten, und mit der 5ten Korte den 4ten und 7ten Hochkamm. Die übrigen geht er jedesmal vorbey. Nachher bindet er dieſe 5 Korten hintereinander an die 5 Kämmchen. Dieſe ſind kleine Kämmchen (ſ. Kämmchen) mit Zwirnſchleifen und Augen, ſo daß jede Korte mit den Hochkämmen ein Kämmchen hebt. Durch die Augen der Kämmchen wird die Anſchweifſeide (ſ. Anſchweif) in gleichen Theilen durch gezogen, und die 10 Fußtritte werden vermittelſt der Quertritte an die 10 Hochkämme alſo angebunden, daß allemal, da die Fußtritte wechſelsweiſe rechts und links getreten werden, jedes Kämmchen zweymal durch zwey Hochkämme wechſelsweiſe in die Höhe gehoben wird, und mit ihm der 5te Theil der Ketten- oder Anſchweiffäden. Die übrigen Kettenfäden bleiben in dem Unterfach hangen. Der 3te Theil wird alſo nur im Oberfach verbunden. Dadurch, daß ſolches zerſtreut geſchiehet, wie man aus der Einpaſſirung der Korten in die Hochkämme ſehen kann, entſteht der Köper, aber ſein Strich iſt nicht ſo lang, als bey dem Atlaßzeuge.

Atlaßboden, (Zwillichmacher) iſt das, was die übrigen Weber Grund nennen. Der Zwillich iſt durch den ganzen Grund geköpert, und dieſen atlaßmäßig geköperten Grund nennet der Zwillichmacher Atlaßboden. Die Figuren oder Steine haben aber einen Leinewandsboden, oder Leinewandsgrund.

Atlaßerz, (Bergwerk) ein grünes wie mit Atlaß überzogenes Erz. Es heißt auch in manchen Gegenden Atlaskies.

Atlaßgrund, (Seidenwürker) iſt bey geblümten ſeidenen Zeugen üblich, wenn der Grund einen Atlaßköper erhält, um ſich von den Blumen zu unterſcheiden. Z. B. bey dem Damaſt iſt der Grund ſelbſt ein Atlaßgrund, und die Blumen haben dagegen einen Taffentgrund.

Atlaßvitriol, (Bergwerk) ein gediegener faſrigter Vitriol, ſo man in Böhmen und Ungarn findet.

Attaque, ſ. Angriff.

Attika, ſ. Attiſch Werk.

Attiſch Werk, **Attika**, ein niedriges Stockwerk über einem hohen mit kurzen Pfeilern, ſo Halbpfeiler, Fr. Faux ordre, genannt werden. Dieſe Bauart war bey den Athenienſern üblich, und hat hievon auch den Namen erhalten. Man bedienet ſich ihrer gewöhnlich bey den Ehrenpforten, worauf gemeiniglich eine Attika, oder ein dergleichen niedriges Stockwerk angebracht wird, und man giebt ihnen mancherley Verzierungen durch Wappen, Inſchriften, Feſtons u. dgl.

Aetzdruck, (Kupferſtecher) ſo wird der erſte Abdruck einer geätzten Platte genennet, wodurch man erforſchet, ob das Aetzwaſſer oder Scheidewaſſer gehörig gewirket hat, um die fehlerhaften Stellen mit dem Grabſtichel zu verbeſſern. Trifft es ſich, daß das Scheide- oder Aetzwaſſer wild um ſich gefreſſen hat, wie zuweilen geſchiehet, ſo müſſen ſolche Stellen mit dem Schabeiſen verbeſſert werden.

Digitized by Google

Aetzen, Körnen, (Jägerey) Geflügel, insbeſondere junge Vögel füttern, oder auch durch Futter herbey locken.

Aetzen, (Gewehrfabrikhärter) diejenigen Klingen oder andern Sachen, die in der Gewehrfabrik geätzte Figuren erhalten ſollen, werden nach dem Schleifen und Poliren dem Härter, der die Kunſt des Aetzens verſtehet, wieder überliefert. Das Ende der Klinge, welches mit den geätzten Figuren gezieret werden ſoll, wird mit Wachs oder auch nur mit Leinöl beſtrichen. Im letztern Fall muß dieſes erſt antrocknen, ehe man mit einer Radirnadel oder Grabſtichel die Figuren abzeichnet. Die vertieften Züge der Figuren werden mit Scheidewaſſer ausgefüllet, und eben deshalb muß die Fläche mit einer fetten Materie überſtrichen werden, wodurch das Scheidewaſſer in den Zügen eingeſchränkt wird, daß es nicht weiter um ſich freſſen kann. Das Scheidewaſſer aber äußert ſeine Kraft deſto beſſer, wenn die Angel der Klinge warm gemacht, oder auch nur die ganze Klinge auf eine warme Stelle geleget wird. Nachdem die Züge mit dem Grabſtichel ſtark gemacht ſind, nachdem wirkt auch daſſelbe, und wenn dieſes ſcharfe Waſſer genug gewirket hat, ſo ſchafft man es mit Waſſer wieder weg, und das Wachs oder das Leinöl wird gleichfalls abgeſchmolzen, und nachher wird vergoldet.

Aetzen, Etzen, Radiren, (Kupferſtecher) eine Beſchäftigung derſelben, die erſt zu Ende des 14ten Jahrhunderts erfunden iſt, und wozu man ſich des Scheidewaſſers bedienet. Andreas Montagna hat ſich zuerſt dieſes Mittels auf Zinn bedienet, nach ihm hat Albrecht Dürer dieſe Kunſt ſehr erweitert. Die Kupferplatte, worauf geätzt werden ſoll, wird erſt mit einer klebrichten Maſſe, die der Aetzgrund heißt, warm überzogen. Ehe dieſes geſchiehet, wird die Platte mit Kreide abgerieben, damit alles Fettige ſich verliere, welches nach dem Poliren derſelben zurück geblieben iſt. Die Platte wird alsdenn über Kolenfeuer gehalten, und hiernächſt mit dem Aetzgrunde die erhitzte Platte beſtrichen. Wenn die Platte rauchet, dann iſt es Zeit, ſolche von den Kolen zu nehmen, und man verbreitet den Grund mit den Faſern einer milden Federſpule (beſonders ſind der Enten Ohrpoſen die beſten) auf der Platte überall gleich. Iſt der Grund beynahe erkaltet, ſo läßt man ſolchen über Kienrauch, oder einer Lichtflamme ſchwarz anlaufen, oder man überſtreicht den Grund mit Schieferweiß mit Gummiwaſſer vermiſcht, vermittelſt eines Pinſels. Die Zeichnung fällt nach dieſen Anſtrichen beſſer in die Augen, und der Künſtler kann die Fehler beſſer entdecken. Alsdenn wird mit der Radirnadel die verlangte Zeichnung auf dem Grunde entworfen, und zwar ſo, daß die Zunge bis in die Platte eindringet. Finden ſich hernach leere Stellen, welche der Grund nicht bedeckt, ſo werden ſolche mit einem beſondern Deckwachs (ſ. Deckwachs,) welches flüßig gemacht wird, mit dem Pinſel bedeckt, weil ſonſt an den entblößten Stellen das Scheide- oder Aetzwaſſer Fehler verurſachen würde. Alsdenn wird die Platte mit einem Rande von gewöhnlichem Wachs verſehen, welcher mit dem Grunde durch ein warmes Eiſen genau vereiniget wird, damit das Scheide- oder Aetzwaſſer bey dem Aetzen nicht herablaufen kann. Das Scheide- oder Aetzwaſſer wird auf den Grund gegoſſen, mit einer Federſpule beſtändig umgerühret, und damit es nicht mit einmal zu ſtark einfreſſe, ſo wird, nach der geprüften Stärke des Scheidewaſſers, dieſes mit friſchem Waſſer geſchwächt, und hier komt es auf Verſuche und Erfahrung an. Wenn das Scheidewaſſer grüne Blaſen wirft, denn wirkt es, und die Erfahrung nebſt den gemachten Verſuchen beſtimmen, wie lange es wirken ſoll. Hat das Scheide- oder Aetzwaſſer hinreichend gewirkt, ſo wird es abgegoſſen, der Grund mit laulichtem Waſſer abgewaſchen, und wenn er trocken, wird er völlig abgewiſcht, indem man die Platte über ein Kolenfeuer hält. Nachher wird den Fehlern mit dem Grabſtichel nachgeholfen. Bekomt die Zeichnung mehr als einen Schatten, wie gewöhnlich iſt, ſo wird der Hintergrund, als der ſchwächſte, nur einmal geätzt, und nachdem die ganze Platte alſo einmal geätzt iſt, wird das Scheide- oder Aetzwaſſer abgegoſſen, abgewaſchen, und der Grund getrocknet. Hierauf werden alle Stellen, die ſchwach bleiben ſollen, mit dem Deckwachs bedeckt, von neuem mit neuem Aetzwaſſer begoſſen, und noch eine Minute oder auch noch länger geätzt. Iſt noch ein dritterer ſtärkerer Schatten vorhanden, ſo verfährt man, wie bey den andern Schatten, indem die beyden erſten Schatten mit Deckwachs bedeckt werden, und der dritte dunkelſte Schatten wird zum drittenmal geätzt.

Aetzgrund, die Maſſe, ſo bey dem Aetzen der Kupferplatte auf dieſelbe geſtrichen, und worauf die Zeichnung mit dem Grabſtichel entworfen wird. Man verfertiget ihn auf verſchiedene Art, und faſt jeder Künſtler auf ſeine eigene Art. Folgende iſt gut befunden worden: Man nimt 3 Loth reines weißes Wachs, 2 Loth reinen Maſtix, 1 Loth Judenpech und ½ Loth Mumie. Das Wachs und Judenpech wird vorher flüſſig gemacht, und alsdenn werden die übrigen Beſtandtheile zerſtoſſen hinzugethan. Dieſes alles muß eine halbe Stunde auf einem Kolenfeuer wohl umgerühret werden. Nach dieſer Zeit gießt man es erſt in kaltes Waſſer, knetet es mit der Hand, und macht es zu Ballen, welche beym Auftragen auf die Platten mit einem dichten ſeidenen Lappen, am beſten von Atlaß, umwickelt werden, weil er ſeiner Dichtigkeit wegen den Grund hindert, bey dem Auftragen deſſelben auf die heiß gemachte Platte nicht überflüſſig durchzudringen.

Aetzkaſten, Baquet, (Kupferſtecher) ein Kaſten, worinn die mit Grund beſtrichene und radirte Platte geätzt werden kann, wenn man das Aetzwaſſer nicht ſparet. Man hat alsdenn nicht nöthig, die Platte mit einem Rande von Wachs einzuſchließen, ſondern der Künſtler beſtreichet nur den Rand und die untere Seite der Platte mit Talg, damit das Aetzwaſſer das Kupfer nicht beſchädige. Der Kaſten iſt ein gewöhnlicher viereckigter Kaſten, der aber gut ausgepicht ſeyn muß, damit das Aetzwaſſer das Holz nicht anfreſſe. Da der Kaſten bey dem Aetzen beſtändig geſchaukelt werden muß, ſo hat derſelbe unterwärts zwey halbrunde Bretter, welche ihm ſtatt der Füße dienen, und womit der Kaſten als eine Wiege gewieget werden

den

Digitized by Google

den kann. Vorne hat er einen Handgriff, woran man ſolchen bewegen kann. In dieſen Kaſten wird nun Aetzwaſſer gegoſſen, die Platte hineingelegt, und beſtändig gewiegt, bis das Aetzwaſſer ſeine Wirkung gethan hat. Uebrigens verfähret man ſo, wie oben bey dem Aetzen geſagt iſt. Ganz große Platten können nicht in ſolchem Kaſten geätzet werden, ſondern man muß ſich hierzu eines andern Mittels bedienen. Der Künſtler beſitzt nämlich zu dieſem Zweck ein wohl verpichtes Brett auf zwey Füßen, welches beym Gebrauch geneigt gegen einer Wand ſtehet. Das Brett iſt auf beyden langen Seiten mit Leiſten eingefaßt, und auf der unterſten Kante hat es ſtatt der Latte eine Rinne. Die Platte wird auf dieß ſchräge Brett geleget, und ſtützt ſich mit dem untern Ende an die Rinne. Das Aetzwaſſer wird bey dem Aetzen beſtändig über die Platte gegoſſen, und läuft durch ein Loch der Rinne in ein untergeſetztes Gefäß. Uebrigens wird alles ſo behandelt, als beym Aetzen geſagt iſt. Dieſe Art zu ätzen iſt aber nicht ſo ſparſam, als wenn die Platte mit einem Rande verſehen iſt.

Aetzwaſſer, (Kupferſtecher) ſo heißt dasjenige Waſſer, welches man ſich zum Aetzen bedienet, wenn hiezu nicht Scheidewaſſer gebraucht werden ſoll. Das Scheidewaſſer aber beſchleuniget dieſe Arbeit weit eher, als das Aetzwaſſer; denn wenn dieſes auch noch ſo friſch und ſtark iſt, ſo muß der Hintergrund, als der ſchwächſte, 10, der zweyte 20, und der Vordergrund oder der ſtärkſte Schatten 40 Minuten geätzet werden. Man verfertiget das Aetzwaſſer z. B. aus 6 Unzen zerſtoßenem Salmiak, 6 Unzen Grünſpan, und ¼ Loth Küchenſalz, welches man mir 2 Quart ſcharfen Weineſſig in einem glaſurten Topf, der 4 Quart hält, damit es beym Kochen nicht überlaufe, kochen läſſet. Man umgiebt den Topf mit glühenden Kolen, und läßt das Aetzwaſſer unter beſtändigem Rühren mit einem hölzernen Span eine halbe Stunde kochen, decket es alsdenn mit einem wollenen Tuche zu, und läßt es in dieſem Zuſtande erkalten. Es wird zum Gebrauch in einer gläſernen Flaſche aufbewahret, und wenn es zu ſtark iſt, dämpft man es mit Weineſſig.

Aue, (Landwirthſchaft) eine niedrige Gegend, insbeſondere an einem Strom, ſo zuweilen zu Acker, zuweilen aber auch zur Viehweide gebraucht wird.

Auerhahn, (Jäger) gehört mit zu dem edelſten Geflügel. Er iſt ſchwarz, mit grün und weißen Federn vermiſcht. Deſſen Falz iſt im März und April.

Auerhahnbeller, (Jägerey) ein kleiner Hund, ſo dazu abgerichtet iſt, daß er die Auerhähne in dem Gebüſche auf den Bäumen aufſucht, und neben dem Baum, wo der Auerhahn ſitzt, bellet.

Auf! auf! (Bergwerk) wird von den Bergleuten in einem doppelten Fall geſchrien: Erſtlich in der Grube oder unter dem Schachte von dem Anſchläger, wenn er den Kübel voll gefüllet, ſo ſchreyet er mit heller Stimme: Auf! daß es die Haſpelknechte hören, und den Kübel aufziehen; zweytens früh beym Anfahren, wenn einige Bergleute etwas entfernt wohnen, daß ſie den Steiger und die Klocke nicht hören können, ſo rufen die, welche am nächſten vorüber gehen mit heller Stimme: Auf! auf! auf! damit die Schlafenden erweckt werden.

Aufbanſen, (Landwirthſchaft) in Oberſachſen heißt Banſe in der Scheure ſoviel als in Niederſachſen Taſt, und Aufbanſen ſoviel als bey uns Taſten (ſ. Taſten.)

Aufbäumeln, Aufbäumen, (Jägerey) ſich auf die Hinterfüße ſetzen, vorzüglich von den Haſen geſagt. Auch bedient man ſich dieſes Ausdrucks ſtatt aufholzen, wenn ein vierfüßiges Thier auf einen Baum ſteigt.

Aufbäumen, (Bergwerk) ſoviel als ſich zeigen, z. E. ein Knauer und dergleichen hartes Geſtein bäumet ſich auf, zeiget ſich.

Aufbäumen, (Reitkunſt) wenn ſich ein Pferd auf die Hinterfüße ſetzt, welches eine Untugend iſt.

Aufbäumen, (Weber) wenn der geſchorne Aufzug, Werft oder Kette, wovon der Zeug gewebet werden ſoll, auf den hinterſten Baum des Weberſtuhls, der der Hinter- oder Oberbaum heißt, aufgewickelt wird. Alle drey Arten der Weber verrichten dieſe Arbeit auf verſchiedene Art. Z. B. ſo wird die Kette des Leinewebers von der Scherlatte auf einen Knaul gewickelt, und ſolche aus freyer Hand aufgebäumet, nachdem ſie in dem Oeffner (ſ. Oeffner) ausgebreitet worden. Eine Perſon dreht den Oberbaum um, woran mit der Fitzruthe das eine Ende der Kette beveſtiget iſt, und die andere hält den Knaul mit der Kette, und wickelt allmälig die Kette von dem Knaul, damit ſolche ſtraff auf den Oberbaum gewickelt werde. Die Zeugmacher bäumen ihre Kette ſchon anders auf; denn da ihnen ſehr dran gelegen iſt, daß ſich alle Faden ſtraff und alle gleich auf den Baum aufrollen, ſo würde dieſes aus freyer Hand nicht füglich bewürket werden können. Der Zeugmacher legt deswegen den Oberbaum in das Zapfenlager eines Bocks, der einem Geſtelle, das die **Baumſtelle** heißt, (ſ. Baumſtelle) gegen über geſtellet iſt. Dieſe Baumſtelle beſtehet aus zwey hölzernen ſenkrechten Säulen, zwiſchen welchen 3 oder 4 Walzen unbeweglich beveſtiget ſind. Er ſteckt eine Fitzruthe in das Unterkreuz, und ſchlinget mit ſolcher die ganze Kette, welche auf dieſer Ruthe ausgebreitet iſt, um alle 4 Säulen unter- und oberwärts herum. Alsdenn breitet er die Kette gangweiſe in dem Oeffner aus, die Fitzruthe wird in die Rinne des Oberbaums auf dem Bock geleget, der Oeffner verſchloſſen, und von einer Perſon gehalten. Eine andere Perſon hält aber die Kette ſtraff, daß ſie ſich durch die Walzen der Baumſtelle langſam durchziehe, und eine dritte Perſon drehet den Oberbaum auf dem Bock um, und wickelt die Kette auf denſelben. Der Tuchmacher bäumet ſeine Kette faſt eben ſo, wie der Leineweber auf, bloß daß zwey Perſonen den großen Oeffner halten, worinn die Kette zu halben Gängen ausgebreitet zwiſchen den Nägeln lieget, und ſehr ſtraff angehalten wird. Hierbey muß darauf geſehen werden, daß nicht ein Faden ſchlaffer wie der andere auf den Baum gewickelt werde. Bey den Seidenwürkern erfordert es ſchon mehr Umſtände und Mühe bey dem Aufbäumen der Kette, weil die Fäden ſehr fein ſind, und es hier haupt-

Digitized by Google

hauptſächlich darauf ankomt, daß alle Fäden gleich ausgeſpannt werden. Der Seidenwürker hat ſich alſo hierzu eine beſondere Maſchine erfunden, die er Trommel (ſ. Trommel) nennt, und worauf er die Kette von dem Stock, auf welchen ſie von der Schermühle gewunden iſt, aufwickelt. Die Trommel iſt ein aus zwey Scheiben zuſammengeſetzter Cylinder, gleich dem Getriebe oder Trilling einer Mühle, und kann auf einem Fuß wie ein Rad umgedrehet werden. Die Kette wird an einer Seite oder an einem Ende an einen Stock, der mit Stricken an der Trommel beveſtiget iſt, und der Spanngurt heißt, (ſ. Spanngurt) gebunden. Alsdenn nimt eine Perſon dieſen Stock mit der Kette in die Hand, eine andre drehet die Trommel an ihrem Kreuze herum, und wickelt die Kette ſolchergeſtalt gleichmäßig, doch unausgebreitet auf die Trommel. Um eine Scheibe der Trommel geht ein Tau, das auf beyden Seiten herunter hängt, und mit den beyden Enden an einen Stab gebunden iſt. Das Tau hängt mit dieſem Stab noch etwas von der Erde entfernt herunter, und die andern beyden Enden ſind, wie gedacht, um die Reifen der Scheibe gelegt, und unter dem Geſtelle der Trommel an einem ihrer Querhölzer beveſtiget. Wenn man nun die Kette von der Trommel auf den Baum aufbäumen will, ſo wird ein Brett auf den mit dem Tau herunter hängenden Stab gelegt, und ſolches mit Steinen mehr oder weniger beſchweret, wodurch die Trommel geſpannt wird, daß ſolche nur langſam und gleichmäßig umgedrehet werden kann. Der Garnbaum wird in die Zapfenlöcher eines Bocks gelegt, der der Trommel in einiger Entfernung gegen über geſtellt iſt, und vor demſelben ſind in dem Bock Abſätze angebracht, worinn der Oeffner geſtellt wird. Die Kette wird über den eröffneten Oeffner in der Mitte, und zwiſchen jeden Zahn des Oeffners ein halber Gang (ſ. Gang) der Kette gelegt, und die Kette ſolchergeſtalt zur beſtimmten Breite ausgebreitet. Nachhero wird die Ruthe in das Gangkreuz (ſ. Gangkreuz) geſteckt, und in die Fuge des Garnbaumes gelegt, und nunmehr der Baum mit einem Kreuzholz umgedrehet. Solchergeſtalt wickelt man die Kette durch den Oeffner gleichmäßig ſtraff auf den Garnbaum auf, indem die Spannung der Trommel verurſachet, daß ſich ſolche ſehr gleichmäßig umdrehet, und die Kette langſam nach dem Baume gehet. Muß die Kette ohne Trommel von dem Stock, worauf ſie gewickelt war, auf den Baum gebracht werden, wenn keine Trommel vorhanden iſt, ſo iſt dieſes eine ſchwere Arbeit, indem die Perſon, welche den Stock mit der Kette hält, ſolches mit ſehr angeſträngten Kräften verrichten muß.

Aufbäumen, ſ. Aufbäumeln

Aufbereiten, (Bergwerk) wenn etwas geſändert, gewaſchen, und zu gute gemacht wird. Dieß geſchiehet ſonderlich, wenn im Puchwerk die Erze zum Schmelzen zugerichtet werden.

Aufbiegeln, (Schneider) wenn derſelbe die geſchürzten und verſchlungenen Knopflöcher, welche nach dem Nehen platt liegen, mit einem heißen Biegel- oder Plätteiſen aufbiegelt. Er ſteckt nämlich das Knopfloch in den Kerb des Knopfholzes oder zwiſchen die Hölzer der Knopflochsſchraube, (ſ. beydes) klemmt in beyden Fällen das Knopfloch in dem Kerb zuſammen, und biegelt auf der linken Seite das Knopfloch alſo aus, daß es über dem Zeuge in etwas erhoben vorſtehet. Ehe der Schneider das Knopfloch einſpannt, beißet er es mit den Zähnen erſt auf; d. i. er ziehet es mit ſolchen gleichſam aus dem Tuche heraus, und machet es auch zugleich dadurch naß, damit es bey dem Biegeln in etwas geſteift werde. Gleichfalls biegelt der Schneider auch alle Näthe mit dem heißen Eiſen aus. Er legt die Naht auf die Kante eines viereckigen Holzes, benetzt ſie mit Speichel, und biegelt dieſelbe dergeſtallt, daß ſich die beyden zuſammengenehten Kanten platt niederlegen, und von der rechten Seite die gemachte Naht nicht ſo merklich auseinander geſpreißt zu ſehen ſey.

Aufbinden, (Landwirthſchaft) das geſchnittene oder gemähete Getreide in Garben bringen. Bey dem gemäheten Getreide wird dieſes auf eine doppelte Art in Abſicht des Roggens verrichtet. Auf hohen Feldern, wo nur wenig Kraut unter dem Roggen iſt, bindet man gleich hinter der Senſe, wie man zu ſagen pflegt. Es iſt nämlich hinter jedem Maher eine Bindſterin, die ſich von dem gemäheten Roggen ſogleich ein Band macht, und ihn in Garben bindet. Bey Niederungen läßt ſich dieſes nicht füglich thun, ſondern der Roggen muß, wie das Sommergetreide einige Tage auswittern, damit das Unkraut verwelket. Das grüne in die Scheure gefahrne Unkraut würde machen, daß das Stroh ſchimmelt. Einige Tage nach dem Mahen wird alſo der Roggen in vorhero gemachte Stroh- oder Schilfbänder zuſammen geharket eingebunden.

Aufbindeſtock, (Seidenwürker) derjenige Stock, der am Zampel eines Seidenwürkerſtuhls oben angebunden iſt, damit die Zampellatzen, wenn ſie vor dem Weben in die Höhe gebracht werden, daran locker angebunden werden können, daß ſie den Ziehjungen bey dem Ziehen nicht verhindern, eine nach der andern ziehen zu können.

Aufbohren, von neuem ein Loch ausbohren, z. B. das ausgebrannte Zündloch einer Flinte ꝛc. aufbohren.

Aufbrauſen heißt, wenn flüſſige Körper bey der Gährung zum Aufſteigen, Aufſtoßen kommen. So brauſet der Wein und das Bier auf. Auch brauſen alle kalkartige Körper in Scheidewaſſer auf.

Aufbrechen, (Bergwerk) wenn die Hammerſchmide auf dem Eiſenhammer einen Teul gar machen, d. i. mit der Brechſtange in das geſchmolzene Eiſen im Friſchfeuer ſtoßen, etwas an der Stange anlaufen laſſen, und hiemit heraus nehmen, um zu ſehen, ob es zum Schmiden tüchtig ſey.

Aufbrechen, (Gärtner) die Knoſpen der Bäume brechen im Frühjahr auf, d. i. breiten ſich in Blättern oder als Blüte aus.

Aufbrechen, (Jäger) das Eingeweide aus einem geſchoſſenen Thiere nehmen, ſo gleich nach dem Schuſſe geſchieht, ſ. Aufbruch.

Aufbreiten, (Bergwerk) wenn im Pochwerke die Erze zum Schmelzen zugerichtet werden.

Auf-

Digitized by Google

Aufbreiten, (Zinngießer) kleine Arbeiten auf der Bank bey dem Windofen ſitzend verrichten.

Aufbringen, (Schiffahrt) ein feindliches Schiff wegnehmen, und in einen Haſen oder andern Ort in Sicherheit bringen.

Aufbringen, ſ. Aufholen.

Aufbruch, (Jäger) bedeutet das Eingeweide eines Wildprets, doch das nur im Unterleibe, wovon alſo noch das ſo genannte Geſchlinge, ſo auch einige Jäger das Geräuſch nennen, verſchieden iſt.

Aufbruch eines Heeres iſt, wenn ſich daſſelbe in Bewegung ſetzt, überdem aus dem Lager oder aus einer Gegend zieht.

Aufbürſten, (Tuchſcherer) die Wolle eines Tuchs vor dem Scheren mit einer Bürſte erhöhen.

Auf dem Zeug, nicht auf den Hefen backen, (Bäcker) Semmel und Brod nicht mit Hefen oder Sauerteig, ſondern mit Zeug (ſ. dieſen) zur Gare bringen.

Auf dem Zunder hauen, (Feilenhauer) wenn er die Feilen nach dem Ausglühen nicht wieder befeilt, ſondern ihnen gleich die Feilenhiebe mittheilet.

Auf dem Polzen ſtehen, (Bergwerk) heißt ſo viel, als Achtung geben, ob nicht etwa ein Aufſeher komt.

Auf der Teufe ſeyn, dasjenige Erz, was im tiefſten iſt, bis auf den Füllort bringen. Es reichet dabey einer dem andern den Korb mit dem Erze zu.

Auf die Breite legen, (Landwirthſchaft) wenn der Flachs nach dem Röſten noch ganz naß auf dem Stoppelacker dünn ausgebreitet wird. Dieſes geſchieht nun Reihe bey Reihe, damit die Sonne, Luft und der Thau die Flachsſtängel theils trocknen, theils der einfallende Regen die Röſtung (ſ. dieſe) vollenden möge. Es iſt ſehr gut, wenn bey dem Breiten des Flachſes nicht die Wurzeln, ſondern die Spitzen deſſelben gegen diejenige Weldgegend gekehret werden, woher des Sommers die meiſten Sturmwinde kommen, welches in hieſiger Gegend gemeiniglich die Weſt- und Nordweſtſeite iſt. Die ſpitzigen Enden des Flachſes ſind dünner, als die Wurzelenden, und ſtellen ſchräge Linien vor, über welche der Wind leicht herüberſtreicht, und ſolche nicht ſo leicht faſſen und wegtreiben kann. Denn ein entſtandener Sturmwind führet oft ganze Breiten Flachs weg, und vereitelt hierdurch alle gehabte Mühe des Landwirths. Die Breiten werden kurz nach der Aerndte zur fernern Behandlung des Flachſes wieder aufgenommen, und bundweiſe unter Dach und Fach gefahren. ſ. Breite und breiten. Die **Waſſerbotten**, (ſ. dieſe) die mit Flachsſtängeln zuſammen gebunden werden, müſſen aufgelöſet und mit der Hand in der Gegend des geweſenen Knotens gerade geſchlagen, und gleichfalls in die Reihen mit verbreitet werden.

Auf die Halte ſetzen, wenn einer Gewerkſchaft ein Gang oder das Feld abgeſprochen, und ſie abgewieſen wird.

Auf die Haare treiben, (Hüttenwerk) wenn bey dem Bleyſteintreiben der mehreſte Schwefel durch die große Hitze in dem Stein verbrennet, daß man das Kupfer erkennen kann. Dieſes ſieht man daran, wenn der Stein im Treiben endlich ſo matt wird, daß man ſolchen mit großer Hitze nicht wohl mehr erhalten kann. Alsdenn nimt man einen eiſernen Löffel, ſchöpfet von dem Stein aus dem Treiben, läßt es etwas darinn erkalten, und ſchlägt den Stein aus dem Löffel, ſo ſieht man unten Kupferblumen, welche ſo zart, wie Haare ausſehen.

Aufdingebrief, ein ſchriftlicher Vertrag zwiſchen einem Meiſter und dem Vater oder andern Vorgeſetzten eines Knabens, nach welchem ſich der erſte verbindlich machet, gegen gewiſſe Bedingungen demſelben ſein Handwerk beyzubringen.

Aufdingen, einen Jungen aufdingen, Fr. mettre en apprentiſſage, bey den Handwerkern, einen Lehrjungen in die Lehre auf- und annehmen laſſen.

Aufdocken, (Jäger) heißt ſo viel als Aufwickeln, z. B. eine Leine.

Aufdoppeln, ſ. Abdoppeln.

Auf einen Tokrig herausfordern, (Bergwerk) heißt einen herausfordern, daß er auf der Grube in einer neuen Schicht ſo viel herausarbeiten ſoll, als ein anderer Häuer herausarbeitet. Denn ſo lange ein Bergknappe nicht in der Bergarbeit gehörig fortkommen kann, oder ſeine **Häuerſchicht**, (ſ. dieſe) gethan hat, wird er von den übrigen Berghäuern noch nicht für einen Häuer erkannt.

Aufeiſen, (Fiſcher) wenn in den zugefrornen Seen und Fiſchhältern Oeffnungen mit dem **Eißhauer** (ſ. dieſen) gemacht werden, damit die Fiſche Luft bekommen. (ſ. auch Wuhnen.)

Aufeiſen, ſ. Aufwuhnen.

Auferleg, ſ. Kupferleg.

Auffädnen, Fr. Baquer, (Schneider) die Falten eines Kleides, inſonderheit eines Frauenzimmerkleides mit Fäden wohl aneinander heften oder zuſammen faſſen, damit ſie in ihrer runden Lage bleiben.

Auffahren, (Bergwerk) 1) wenn ein Arbeiter ſeine gedungene Arbeit oder Tagwerk herausgeſchlagen, und das Aufgegebene verrichtet hat. 2) Einen **Stolln**, **Strecke** oder **Feldort** vermittelſt Schlägel und Eiſen nach einem gewiſſen angemerkten Lachtermaaß, nach der Länge und Breite ſowohl, als der Höhe und Tiefe erweitern. 3) Nach der gehaltenen Ruhe in der Grube weiter fortarbeiten.

Auffahren, (Jäger) wird von dem Haſen geſagt, wenn er aus ſeinem Lager aufſpringt.

Auffahrt, **Auffuhr**, der Platz, wo man einen Wagen auf einen Hof oder in ein Haus auffühтet.

Auffalten, **Auftafeln**, **Tafeln**, (Tuchbereiter) das Tuch in gehörige Falten legen, daß es in ordentlichen Schichten oder Lagen zu liegen kommt. Ferner

Auffalten, die Falten aus einem Tuch, die an einem unrechten Ort ſind, durch die Preſſe herausbringen.

Auffärben, (Färber, Hutmacher) einen Zeug, deſſen Farbe verſchoſſen, und einen alten Hut von neuen färben.

Auffeilen, (Schlöſſer und andere Eiſenarbeiter) heißt nicht allein ſoviel, als befeilen, als z. B. ſtarke Stücken Eiſen

Digitized by Google

Eiſen kalt mit der Armſeile ausſeilen, ſondern auch eine verroſtete Sache, z. B. einen Schlüſſel oder andere Stücke, wenn ſie ihr Anſehen und Glanz verloren haben, wieder abſeilen.

Auffohrung, (Bienenzucht) ein ſächſiſches Wort, wenn die Bienen an Wachs und Honig zunehmen.

Auffordern, (Kriegskunſt) eine belagerte Stadt fragen laſſen, ob ſie ſich ergeben will.

Auffördern, ſ. Ausfördern.

Aufförderung, (Salzwerk) ſo nennet man die Mittel, wodurch das Solwaſſer zur Gradirung oben herauf in den **Tropfkaſten** geſchaffet wird. Man bedienet ſich hierzu gemeiniglich der Pumpen, die, wenn hinlängliches Aufſchlagwaſſer vorhanden iſt, durch Waſſerräder oder Feldgeſtänge, oder ſonſt auch durch Windmühlen, oder zuverläſſiger durch Menſchen oder Thiere in Bewegung geſetzet werden.

Aufformen, ſ. Aufſtutzen.

Auffriſchen, ſ. aufgefriſcht.

Auffügen, (Stellmacher) wenn die Felgen eines Rades mit einander, und zugleich mit den Speichen vereiniget werden. Die Speichen werden mit ihren Zapſen paarweiſe in die Nabe eingefüget, wenn nämlich die Löcher zu den Zapſen der Speichen vorher auf dem mittlern walzenartigen **Haufen** (ſ. dieſe) oder der Erhöhung der Nabe eingemeißelt worden. Zwey Speichen ſtehen dichte neben einander, ſo daß ſtets zwiſchen zwey Paar Speichen ein größerer Zwiſchenraum iſt, als zwiſchen zwey gepaart ſtehenden Speichen. Denn jederzeit über dem Zwiſchenraum zwiſchen zwey gepaarten Speichen werden zwey Felgen zuſammen gefüget. Die Zapſenlöcher der Speichen auf der Nabe werden, nachdem ſie abgezeichnet, und die Nabe auf dem **Radeſtock** mit dem **Halter** beveſtiget iſt, vermittelſt des Zwickbohrers vorgebohret, und nachhero mit dem **Viereiſen** vermittelſt des **Kloppholzes** ausgemeißelt oder ausgeſtämmt. Alsdenn werden die Speichen paarweiſe mit dem Boßekel in die Löcher eingeſchlagen. Man bohret hierauf in einem Zapſenloch einer benachbarten Speiche ein Loch durch die Zapſen der eingeſchlagenen Speichen mit dem Zwickbohrer ſchräge ein, und ſchlägt in das Loch einen hölzernen Nagel. Auf dieſe Art werden alle Speichen auf der Nabe beveſtiget. Zuletzt verzwickt der Stellmacher noch jede Speiche, indem er zwiſchen ihren Zapſen und ihr Zapſenloch kleine Keile oder Späne mit dem Beile hineintreibet. Der Stellmacher bohret hernach mit dem Durchſtecher ein Loch in dem Mittelpunkt der Nabe, welches ohngefähr einen Zoll weit iſt, und vermittelſt deſſelben wird die Nabe vereiniget mit den Speichen auf den Zapſen des Fügebocks ſenkrecht geſetzet, um die Felgen aufzufügen. Nachdem er nun hier die Felgen abgemeſſen und eingerichtet hat, (ſ. Felgen) ſo füget er ſie zugleich auf die Speichen und an einander ſelbſt. Auf zwey benachbarten Speichen, die nicht gepaaret ſind, komt eine Felge zu liegen, und zwey und zwey Felgen fügen ſich ſtets über dem engern Zwiſchenraum zweyer gepaarten Speichen, wodurch die Zuſammenfügung haltbar wird, zuſammen. Der Stellmacher bohret in die Felgen, welche er in die Felgenbank ſpannet, ſowohl die Löcher auf der inwendigen Seite zu den Zapſen der Speichen, als auch auf ihren Grundflächen, wodurch ſie zuſammen gefüget werden, mit dem **Durchſtecher**, **Zapfer** und **Locher** ein. Die Löcher auf der Grundfläche müſſen genau in der Mitte gebohret werden, und beyde Löcher zweyer zuſammen ſtoßender Felgen ſehr genau an einander paſſen, damit ſie bey der Vereinigung gerade auf einander ſtoßen. In das Loch auf der Grundfläche der einen Felge wird ein hölzerner Zapſen oder Döbel zur Hälfte herein getrieben, und die andere Hälft edieſes Zapſens treibt er bey dem Zuſammenfügen in das Loch der benachbarten Felge. Hierdurch, und da man die Zapſen der Speichen zugleich in die Löcher der Felgen einſchlägt, werden die Felgen und Speichen zuſammen genau unter ſich vereiniget, und ſolchergeſtalt aufgefüget. Dieſe Arbeit verrichtet der Stellmacher auf dem Radeſtock, indem er die Nabe horizontal auf die **Bulſter** des Radeſtocks leget, und ſie mit dem **Halter** (ſ. dieſen) beveſtiget. Indem er nun eine Felge mit den Speichen und der benachbarten Felge vereiniget, ſo kann er die Nabe auf dem Radeſtock ſtets zu derjenigen Stelle, die er zuſammenfügen will, herumdrehen, ſo daß die Stelle, die er bearbeiten will, oben über den Radeſtock herausraget. Wenn das ganze Rad mit dem Felgen bekränzt iſt, alsdenn berichtet er ſolches. (ſ. Berichten.)

Auffuhr, ſ. Auffahrt.

Auffüllen, bey einem Faß Wein und Bier, welches in dem Keller auf dem Lager liegt, und eingelegen hat, dieſen leeren eingelegenen Raum wieder ausfüllen.

Aufgeben, (hoher Ofen) wenn die Kolen und der Eiſenſtein hineingeſtürzet werden. An dem Aufgeben iſt bey dem hohen Ofen ſehr viel gelegen, und obwohl eine jede Arbeit bey dem hohen Ofen in ihrer Ordnung fortgehen muß, wenn das Gebläſe nicht Schaden leiden ſoll, ſo iſt doch keine, welche einen größern Nachtheil verurſachen kann, als eben dieſe. Denn giebt der Aufgeber zuviel Steine auf, und mehr als die Kolen dagegen ſchmelzen können, ſo ſetzt ſich der Stein gar leicht veſt, wird aus Mangel der Hitze kalt oder vielmehr hart, und wo nicht bey Zeiten, durch beſtändiges Herausziehen der Schlacken und Nachſetzung der Kolen, der Stein zum Fluß gebracht wird, kann es geſchehen, daß das ganze Gebläſe darüber eingeſtellet werden muß. Der **Hoheröfner** oder Aufgeber kann dieſes auch ſobald nicht merken. Denn wenn die erſte oder andere Schicht noch die gehörige Menge von Kolen und Steinen hat, ſo bleibt das Eiſen noch gut. Gegen die Zeit aber, daß der überflüßig aufgegebene Stein in die Mitte des Schachts komt, oder wol gar ſchon auf dem Geſtelle liegt, ſind die Mittel faſt zu ſpät, und dieſes kann ſo geſchwind herunterſinken, daß, wenn der Aufgeber nicht recht aufmerkſam iſt, die ſchlimme Gicht auf die gute, ohne daß er es merkt, hinabgeht. Läßt der Aufgeber die Gichten weiter hinabgehen, als geſchehen ſoll, ſo werden die Gänge des Schachtes ſehr angegriffen, indem ſie von der Glaſur des daran herunter fließenden Eiſenſteins

entblö-

Digitized by Google

entblößet werden, die ſie ſonſt vor dem Feuer ſchützt. Eben dieſes geſchieht auch, wenn zu viel Kolen aufgegeben ſind. Denn in ſolchem Falle nimt die überflüßige Hitze die Haut, welche der herabfließende Stein in dem Ofen zieht, ab, und komt alsdenn an die Schachtſteine. Letzteres kann ſtatt haben, wenn auch der ganze Ofen gehörig gefüllet iſt. In einigen hohen Oefen wird, wenn ſolche zuvörderſt gehörig abgewärmet worden ſind, beym erſten Aufgeben ein Käſtchen voll des mit dem **Zuſchlag** (ſ. dieſes) vermiſchten Steins, welches 1 Elle langes, ¾ breites und 6 Zoll hohes Maaß iſt, nebſt 2 Kübeln oder 6 Dreßdner Scheffel Kolen auf eine Schicht oder Gicht aufgegeben. Wenn die Kolen dergeſtalt verbrennt, und die Mineralien dermaßen geſchmolzen ſind, daß die ganze Maſſe ſich in dem Ofen ohngefähr um 2 Ellen 4 Zoll geſenket hat, ſo wird alsdenn von neuem aufgegeben. Wenn von der Zeit des erſten Aufgebens an ohngefähr 8 dergleichen Gichten durch den hohen Ofen durchgegangen ſind, wird noch eine Schaufel mehr Eiſenſtein und etwas mehr Kolen aufgeſchüttet. Solchergeſtalt wird mit der Vermehrung der Menge des Aufgebens ſo lange fortgefahren, bis der Hoheröfner aus dem ihm bekannten Zeichen ſieht, daß der Ofenſtein gerauchet hat.

Aufgeber, (hohe Ofen) derjenige, der das Aufgeben verrichtet, nämlich Erz und Kolen herbeybringt, und den Eiſenſtein nebſt den Kolen in den hohen Ofen ſchüttet.

Aufgebühnter Zeug, (Bergwerk) wenn viele Zechen und Halden (Haufen) auf einem Gang nach der Reihe fortgetrieben werden.

Aufgefriſcht, aufmalen, (Maler) einem alten Gemälde einen neuen Glanz geben. Nachdem ſolches rein gemacht, und an den verdorbenen Stellen ausgebeſſert iſt, ſo werden darauf einige Lagen Firniß getragen, welches dem Gemälde ein friſches Anſehen giebt. Nicht alle Maler verſtehen die Kunſt, alte Gemälde aufzufriſchen, ſondern nur einige legen ſich vorzüglich darauf. Auch bey vielen Handwerkern heißt anfriſchen ſo viel, als erneuern, ein neues Anſehen geben.

Aufgehen, (Bergwerk) wenn die Waſſer in den Gebäuden aufgehen, und die Arbeiter austreiben.

Aufgehende Berechnung, (Uhrmacher) wenn bey einer Uhr die Zahl der Zähne des Rades mit der Zahl der Stöcke des Getriebes dividiret werden, und bey der Diviſion kein Bruch übrig bleibt. Z. B. 6 in 60 geht auf, und das Rad hat 60 Zähne und das Getriebe 6 Stöcke; folglich geht das Getriebe zehnmal herum, ehe das Rad einmal herumläuft, denn 6mal 10 iſt 60 u. ſ. w.

Aufgelaufener Koch, (Koch) eine Art von Torten, die aus Mandeln, Reis, Zimmet, Aepfeln, Semmel und andern Beſtandtheilen verfertiget wird, und hernach den Namen von dem vorzüglichſten Beſtandtheil erhält. Der Teig hierzu wird aus vielen Eyern und klar geſiebtem Zucker bereitet, den man hernach in eine hierzu verfertigte Form thut, und im Backofen wohl aufbacken läßt.

Aufgelaufenes Backwerk, (Zuckerbäcker, Koch, Kuchenbäcker) alle diejenigen Arten Kuchen, Torten und dergleichen, welche beym Backen ſehr auflaufen, und nach den verſchiedenen Beſtandtheilen, die dazu gebrauchet werden, wieder mancherley Beynamen erhalten, als **aufgelaufener Reiskoch, Zimmetkoch, Grieskoch** u. ſ. w.

Aufgeld, ſ. **Agio**.

Aufgeplättet, ſ. **zuſammengeplättet**.

Aufgepufft, ſ. **gepufft**.

Aufgeſchlagen, (Bergwerk) wenn der Schichtmeiſter nicht völlig auszahlen kann, ſondern die Arbeiter Lohn ſtehen laſſen müſſen.

Aufgeſchlagen, (Lohgerber) wenn die Schmalleder in der Beize oder dem Kaläſcher zuweilen umgewendet werden, damit der Kalk oder die Beize die Häute nicht anfrißt und mürbe macht.

Auf Geſenk arbeiten, (Bergwerk) wenn in einem Schacht auf der Sohle oder auf dem Untertheil niedergearbeitet wird.

Aufgeſenkelt, (Bergwerk) mit eiſernen Ringen und Haſpen verſehen.

Aufgeſetzt, ſ. **gegengeſtoßen**.

Aufgeſetzte Gebirge, (Bergwerk) eine Reihe Berge, ſo keine Bergart enthält, ſondern verſchiedene andere Dinge, die ſich wagerecht oder nach einer ſchiefen Linie unterſcheiden laſſen.

Aufgeſtampft, ſ. **geſtampft**.

Aufgethan, (Bergwerk) das Geſtein, welches ſich von dem veſten Geſtein löſet, daß man durch die Riſſe und Klunſen, die es gewinnet, ſehen kann.

Aufgethan, (Blaufarbenwerk) wenn die geriebene Farbe oder Eſchel auf die Treugebretter geleget wird.

Aufgetriefelt, (Buchbinder) wenn die vorſtehenden Enden der Bünde eines Buchs, (ſ. **Bünde**) indem ſolche an die Deckel angeleimt werden ſollen, auseinander gebreitet werden, damit ſie glatt und gleich auf den Deckeln des Buchs zu liegen kommen.

Aufgewältigen, (Bergwerk) einen verſchütteten oder verbrochenen Schacht oder Stolln öffnen, daß man ihn wieder brauchen kann.

Auf Gewinn und Verluſt verdingen, (Bergwerk) wenn Bergleuten eine Arbeit nach einem beſtimmten Lachtermaß verdungen, und ein gewiſſes Geld auf geſetzte Zeit zugeſchlagen wird.

Aufgeworfene Eiſen, (Holzarbeiter) eine Art Meiſſel, die etwa einen Zoll über der Schneide wie ein Knie gebogen ſind. Die **Bildhauer, Formſchneider**, und andere Künſtler im Holz gebrauchen ſie, eine Vertiefung auszugraben. Es giebt dergleichen von verſchiedener Größe, denn nachdem die Fläche groß oder klein iſt, nachdem muß auch ein größeres oder kleineres Eiſen gewählet werden. Der Umriß einer ſolchen Fläche wird jederzeit erſt vorgeſchnitten, und nachhero mit dieſen aufgeworfenen Eiſen das Holz herausgehoben.

Aufgeworfene Raſpel, (Tiſcher) eine gebogene Raſpel, die gebraucht wird, winklichte und gekrümmte Stellen zu beraſpeln.

Aufgezogen, ſ. **Auftrieſen**.

Digitized by Google

Aufgezogene Butter, (Koch) eine zugerichtete Butter, die zur Brühe über dem Spargel gebrauchet wird. Man nimt ausgewaſchene, oder doch nur ſehr wenig geſalzene Butter, halb ſoviel als man brauchen will, nebſt zwey bis drey Löffel voll Waſſer, und eine gute Meſſerſpitze voll Mehl in einem Tiegel, rühret ſolches über gelindem Kolenfeuer ab, und zieht die Butter mit einem Löffel beſtändig in die Höhe, wovon ſie auch den Namen erhalten hat. Die übrige zurückgebliebene Butter thut man nach und nach Stückweiſe hinzu, und wenn ſie ſämmtlich hinzugethan iſt, ſo wird die Brühe ſeimig genug, und fertig zum übergießen über den Spargel.

Aufgezwickt, ſ. Aufzwicken.

Aufgezwicktes Leder, (Gerber) dasjenige Leder, welches an die Wand genagelt wird, damit es dürre werde, ſo daß es wie Pfundleder glänzt. Weil ſolches Leder aber ſehr einläuft, wenn es in die Näſſe komt, ſo iſt es ein Gerberbetrug.

Aufgießen, (Eiſenhammer) das Eiſen unter dem Hammer benetzen.

Aufgießer, (Hammerwerk) ein Arbeiter, ſo alles beym Eiſenſchmiden verrichten muß, was ihm von dem Schmiden befohlen wird, als aufgießen beym Schmiden u. dgl. m.

Aufgießlöffel, iſt ein etwa ¾ Ellelanger eiſerner hohlgeſtielter Löffel, vorne ſo groß, wie eine meſſingene Tellerſcheibe, mit einem hölzernen Stiel, womit der Aufgießer bey dem Stabſchmiden des Eiſens den glühenden Stab, Amboß und Hammer mit Waſſer abkühlen und erfriſchen muß, welches dazu dienet, daß das Eiſen blau und zähe werde.

Aufhaben, (Jäger) d. i. anſprechen. (ſ. dieſes.)

Aufhalt, Fr. Arret, (Reitbahne) die letzten Bewegungen, die man ein Pferd machen läßt, ehe ſolches ganz und gar ſtille ſtehen ſoll. **Ein halber Aufhalt**, Fr. un demi arret heißt, ein Pferd inne halten, oder ſeinen Gang einige Augenblicke mäßigen, und ſogleich wieder anlaufen laſſen.

Aufhalter, (Riemer) iſt ein breiter ſtarker Riem an dem Vordertheil des Hintergeſchirres eines Pferdes, welcher dazu dienet, den Wagen am Abſchuß der Berge aufzuhalten.

Aufhaltring, (Riemer) ein Ring von Eiſen, welcher an dem Hintergeſchirr eines Wagenpferdes, vorn an dem Bruſtblatt ſitzt, wodurch der Aufhalter am Geſchirr vorne beveſtiget wird, ſo wie auch ein ſolcher Ring unterwärts am Aufhalter iſt, womit er an der Deichſel beveſtiget werden kann, um das Aufhalten des Wagens zu bewirken.

Aufhaltung, (Uhrmacher) iſt ein ſchmales Stück Stahl, welches in einer Repetiruhr über dem Stern und Staffen des Repetirwerks beveſtiget iſt, doch ſo, daß es kann verſchoben werden. Wenn man ſolchen bey dem Repetiren einer Uhr mit der Einfallſpitze durch den Stern und Staffen verſchiebt, ſo verläßt die Spitze dieſer Aufhaltung den Repetirrechen, daß dieſer hinunterſinken und die Uhr repetiren kann.

Aufhänge, (Tuchmacher) ein Rahm, worinn das Tuch nach der erſten Walke oder Wäſche ausgeſpannet wird, um darinn zu trocknen, daß die Nopperin die nunmehro beſſer ſichtbaren Knoten und Strohhalme, die ſie bey dem erſten Noppen nicht geſehen hat, wegbringen kann. Es iſt ein länglicher Rahm, der an ſeinen zwey Seiten Haken hat, woran das Tuch ausgeſpannet werden kann.

Aufhaspeln, Aufweifen, (Spinner) Garn von der Spule vermittelſt der Bewegung des Haspels auf die Haspelarme bringen, und hierdurch ein Stück oder Strene hervorbringen.

Aufhauen, (Artillerie) Kanonen mit der brennenden Lunte, die man dem Zündloch nähert, abbrennen und abſchießen.

Aufhauen, (Feilenhauer) wenn alte Feilen und Raspeln abgefeilet und denſelben aufs neue wieder Feilen- oder Raspelhiebe mitgetheilet werden.

Aufhauen, (Zimmermann) wenn ein Gebäude gleich in dem Gehölze, wo das Holz zugefället wird, verbunden wird.

Aufhauen, heißt in ein Blech ein Loch mit dem Durchſchlag hauen, einhauen, oder auch Figuren in das Blech einhauen.

Aufhauen, ſ. Aushauen.

Aufhauer, (Schlöſſer) ein rautenförmiger Durchſchlag oder Meißel, das Eiſen damit auszuhauen oder zu ſpalten.

Aufhauung, die Arbeit des Aushauens.

Aufheber, ſ. Hebeiſen.

Aufheber, (Dreſchmühle) ſind zwiſchen zwey Scheiben angebrachte Schragen, derer ſtets drey auf der Welle der Dreſchmühle in gleicher Weite von einander angebracht ſind. Neben jedem Aufheber iſt jederzeit ein Flegelſtock auf der Welle beveſtiget. Sie ſind aus drey Latten zuſammengeſetzet, aus zwey ſenkrechten, die inwendig an den Scheiben angebracht ſind, und aus einer horizontalen Latte, die jene miteinander auf ihren Enden verbindet, und alſo den Galgen oder Schragen vollenden. Von einem Aufheber zum andern geht in ihrer Mitte eine Latte, die darum beveſtiget iſt, um das Schwanken der Dreſchflegel von einer Seite nach der andern zu verhindern. Sie haben den Namen von ihrer Verrichtung erhalten, weil ſie die Flegelſtöcke bey dem Herumdrehen der Welle aufheben. (ſ. Dreſchmühle.)

Aufheften, ſ. Heften.

Aufhelfer, (Bortenwürker) ein Gurt unten mit einem Quaſt, ſo im Himmelbett beveſtiget wird, um ſich daran aufzuhelfen. Er iſt ziemlich aus der Mode gekommen.

Aufhiſſen, (Schiffahrt) etwas heraufziehen, z. B. die Segel in die Höhe ziehen, aufhiſſen.

Aufholen und ausbringen, (Schiffahrt) wenn bey großen Schiffen die kleinen Fahrzeuge, als Boote, Schaluppen, u. dgl. auf das Schiff gezogen werden, und wenn es nothwendig iſt, ſolche auch wieder ausgebracht, oder in die See hinabgelaſſen werden.

Digitized by Google

Aufholen, (Waſſerbau) auf ein verſunkenes Werk eine neue Faſchinenlage aufſetzen, und daſſelbige dadurch erhöhen.

Aufholer, (Leineweber) ſo werden bey dem Leinendamaſtweberſtuhl diejenigen Schnüre genannt, welche beſtimmet ſind, die Kettenfäden des Damaſtes durch den Zug des Zampels mit den Säcken (ſ. Säcke,) worinn ſolche eingezogen ſind, in die Höhe zu ziehen, um dadurch die Bildung des Muſters hervor zu bringen. Es ſind dünne Bindfaden, welche mit dem Rahmſchnüren vereiniget, mit dem Unterende durch ein Brett gezogen, und alsdenn mit den oben gedachten Säcken durch Schleifen vereiniget werden. So vielmal ein Muſter in der Breite des Damaſtes ſich in einer Reihe zeigen ſoll, aus ſo viel Schnüren beſtehen auch die Aufholer. Z. B. das Muſter zeigt ſich in der Breite zweymal, ſo beſteht auch der Aufholer aus zwey einzelnen Schnüren, wovon jede einen ſo genannten Sack mit ſeinen Kettenfäden in einer entgegengeſetzten Lage rechts und links aufhebet, und jeder Sack mit ſeinen Kettenfäden zu der Bildung jedem Ort das ſeinige verrichtet.

Aufholzen, (Jäger) ſ. Aufbaumen.

Aufkaufen, wird insgemein von einem Händler oder Höcker geſagt, der auf dem platten Lande und in kleinen Städten gewiſſe Sachen kauft, um ſie theurer in großen Städten zu verkaufen. Eine ſolche Perſon heißt ein Aufkäufer.

Aufkegelung, Fr. Empilement des Grenades, boulets et bombes (Artillerie) ſo nennet man das Aufthürmen oder Aufhäufen der Granaten, Kugeln und Bomben, welches pyramidenmäßig, in beliebiger Länge und Breite nach ihrer Schwere und ihrem Kaliber, in den Vorhöfen der Zeughäuſer, und auf bequemen Plätzen in den Citadellen und Veſtungen geſchieht. Es wird hierbey dahin geſehen, daß bey dem Aufkegeln der Granaten und anderer hohlen Körper die Seiten mit den Brandlöchern unterwärts gekehret werden, damit das Regenwaſſer nicht hineinlaufe.

Aufkehricht, ſ. Gekrätze.

Aufkerzern, (Bergwerk) eine Wand einſchlagen, und in kleine Stücke zertheilen.

Aufkimmen, ſ. Aufſetzen oder Kimme.

Aufkippen, (Bienenzucht) die Stöcke etwas aufheben und beſichtigen.

Aufkippen, ſ. Ausſchlagen.

Aufklaftern, (Forſtweſen) gehauenes Brennholz zu Klaftern aufſetzen.

Aufklatſchen, aufgeklatſcht, (Papiertapetenmanufaktur) wenn die Klatſchform in die Farbe getunket, und dieſe mit dem Balln auseinander gerieben wird, um hiermit auf den gefärbten Grund der Papiertapete den weißen Figurengrund aufzudrucken.

Aufkleben, einen Körper mit Kleiſter oder Leim irgend an einen Ort beveſtigen.

Aufkleiſtern, ſ. Kleiſtern.

Aufkochen, (Küche) von Speiſen, wenn ſie beym Kochen aufſteigen; ferner ſo viel als abkochen, d. i. kochen um aufzuheben. Wiederaufkochen bedeutet zum zweytenmal kochen.

Aufkrämpen, heißt in Niederſachſen ſo viel als auf- oder zurückſchlagen. So ſagt man, die Aermel aufkrämpen, oder zurück an ihren Ort ſtreifen. Vorzüglich wird es von dem Hut gebrauchet, deſſen aufgeſtutzte und erhöhete Theile des Randes eine Krämpe genennet werden. Dieſe herablaſſen heißt abkrämpen, ſie aber wieder erhöhen und an den Hutkopf bringen, aufkrämpfen.

Aufkratzen, Fr. hacher, den Grund kerben, heißt bey den Künſtlern und Handwerkern, welche vergolden, wenn ſie die Arbeit vergolden, verſilbern oder auch emailliren wollen, vorher mit einem Meſſer oder einem andern eingreifenden Werkzeuge ritzen oder rauh machen, damit das aufzutragende Gold oder Silber beſſer hafte.

Aufkütten, mit Kütt auf einen Körper beveſtigen. ſ. Kütten.

Aufladen, Garben, Waaren ꝛc. ſchicklich auf einem Wagen anbringen.

Auflader, ſ. Karrnführer.

Auflage, Ausgabe, Fr. edition, (Buchhändler und Buchdrucker) ein jedes neue Buch, welches gedruckt wird, mit dem Unterſcheid, daß, wenn ein Buch zum erſtenmal gedruckt wird, ſchlechtweg die Auflage oder erſte Auflage genennet wird, ſobald es ſich aber vergriffen hat, und es wird wieder aufs neue gedruckt, ſo heißt es die zweyte, dritte Auflage u. ſ. w. Wenn man von der Anzahl der gedruckten einzelnen Stücke oder Exemplare ſpricht, ſo heißt es: Wie ſtark iſt die Auflage? Das iſt, wieviel Exemplare ſind gedruckt worden. Die Auflage iſt ſo und ſo ſtark, heißt, ſo viel Exemplare ſind davon gedruckt worden. Ich werde es wieder auflegen, heißt, es wieder drucken laſſen. Eine unächte Auflage heißt, ein falſcher Nachdruck.

Auflage, ſo nennen die Gewerke ihre monatliche oder vierteljährige Quartale oder Zuſammenkünfte, welche bey den Meiſtern alle Quartale, und bey den Geſellen monatlich erfolget, und wo von einem jeden ein Beytrag an Gelde zur Lade aufgeleget oder entrichtet wird, welches aber ſelten höher, als auf jede Perſon einen Groſchen, höchſtens zwey Groſchen zu ſtehen komt. Bey der Auflage der Meiſter werden auch gemeiniglich die neuen Lehrlinge ins Gewerk aufgenommen, und alſo auch eingeſchrieben, die ausgelernten aber auch losgeſprochen, und zum Geſellen gemacht. Das bey der Auflage zuſammen gelegte Geld wird zu mancherley guten Anſtalten gebrauchet, indem davon kranke Mitbrüder unterhalten und gepfleget, auch die Verſtorbenen ordentlich zur Erden beſtattet werden. Und überhaupt werden hiervon alle vorfallende Ausgaben bey dem Gewerk beſtritten.

Auflanger, Fr. Alonge, (Schiffbau) diejenigen Hölzer, womit man gewiſſe Glieder des Schiffes zu verlängern pflegt, um den Schiffen die gehörige Höhe und Bauchung zu geben. Als Verlängerung an den Bauchſtücken

Digitized by Google

heißen ſie daher Auflanger der Bauchſtücke, Fr. Alonge de varangue. Zunächſt des Dalbords heißen ſie Rückauflanger, Fr. Alonge de revers, und die an den Knieſtücken, Knieſtückauflanger, Alonge de genoux etc. Alle dieſe drey Arten der Verlängerungsſtücke oder Auflanger werden an dem Kiel des Schiffes zuſammen geſetzet, und machen das Gerippe oder Seitenſtück des Schiffes aus. (ſ. Gerippe.)

Auflaſſen, auflāſſig, (Bergwerk) wenn ein Berggebäude eingeſtellet und nicht weiter gebauet wird. Denn wenn die Gewerke keine Zubuße mehr geben, oder die Arbeiter nicht mehr arbeiten wollen, ſo ſpricht man, die Zeche iſt aufläſſig, oder aufläſſig geworden, oder ins Freye gelaſſen.

Aufläſſig, ſ. Auflaſſen.

Auflaſſung, auflaſſen, (Salzwerk) wenn der Verkäufer und bisherige Eigenthümer eines Thal- oder Salzguts in Halle ſein Recht aufgiebt, und ſolches dem Käufer überläßt. Dieſes muß erſtlich vor der königlichen Regierung zu Magdeburg, alsdenn vor dem Stadtrath zu Halle, und drittens vor den Salzgräfen und Obermeiſtern geſchehen. Salzkothen aber werden nur an denjenigen Orten aufgelaſſen, wo eine Belehnung geſchieht.

Auflaufen, (Bergwerk) das Erz und die Kolen mit Karren nach dem Gichtboden bringen, damit ſie der Aufgeber in den Schmelzofen ſchütten kann.

Auflaufen, (Schiffahrt) mit dem Kiel des Schiffes aufs Trockne fahren, ſo daß das Schiff nicht genug Waſſer zum Fahren hat. Man läuft entweder von ohngefähr oder mit Willen auf, und wenn ſolches am Ufer geſchieht, ſo heißt es **ſtranden.** Dieß pflegt gemeiniglich das letzte aber kläglichſte Rettungsmittel eines Schiffes zu ſeyn, welches ſich gegen den Feind oder gegen den Sturm nicht mehr retten kann. Man ſtrandet auch wol mit Willen, damit man mit der Fluth wieder flott werden könne. Ein Schiff mit platten Boden kann an ſolchen Orten noch Waſſer haben, wo eins, ſo tiefer geht, ſchon veſte ſitzt. Man ſagt im Spaß, wenn ein Schiff aufgelaufen iſt: **Es ankert auf dem Kiel.**

Aufläufer, Vorläufer, iſt derjenige Hüttenarbeiter, der die oben beſchriebene Arbeit verrichtet, das er nämlich Erz und Kolen vor den Ofen bringt.

Aufläufer, heißt in manchen ländlichen Gegenden ein dünner weitzener Kuchen, den man in der Hitze des Ofens hin und her ſtark auflaufen läßt. Plattdeutſch auch **Blubberkuchen.**

Aufleben, Fr. revivre, (Maler) alten unſcheinbar gewordenen Gemälden durch Auftragung eines neuen Firniſſes einen neuen Glanz geben. (ſ. aufgefriſcht.)

Auflegbrettchen, (Blaufarbenfabrik) ein dünnes Brettchen linker Hand mit einer Reihe Gruben, rechter Hand aber mit Schiebern. In den Gruben ſind Farbenproben, und auf jeden Schieber legt man ein Koboltsglas, ſo mit der Probe des zubehörigen Lochs übereinkomt, wenn man die Kobolte ihrer Güte nach taxiren will.

Auflegen, (Schiffahrt) die Schiffe zum überwintern in den Hafen bringen, und daſelbſt bis in den Frühling ſtehen laſſen.

Auflegen, wieder auflegen, von Büchern eine neue Auflage machen.

Auflegen, die Blaufarbenproben gegen die geſchmolzenen Muſter halten. (ſ. Auflegebrettchen.)

Auflegen, die Maſchen auflegen, eines Strumpfs u. dgl. (Strickerinn oder Strumpfwürker) wenn die erſte Reihe Maſchen mit den Fingern auf einer Nadel ohne Mitwirkung einer andern Nadel aus freyer Hand gebildet wird. Es wird nämlich mit den Fingern Maſche vor Maſche auf die Nadel aufgeſchnüret, indem man über den Daum und den Zeigefinger den Faden leget, und mit dem Mittelfinger die Enden des Fadens in der Hand veſthält. Alsdenn ſticht die Strickerinn mit der Spitze der erſten Nadel von oben über den geſpannten Faden herein; und zwiſchen den Faden des Daumes wieder zurück; alsdenn unter den ausgeſpannten Faden zwiſchen beyden Fingern, und zuletzt zwiſchen den Faden des Daums, und zieht alſo dieſe gedoppelte Verſchlingung über der Nadel zu. Sie hat ſolchergeſtalt eine zwiefache Maſche gemacht, die zu Anfang eines Strumpfs der Haltbarkeit wegen nothwendig iſt. Die Maſchen der folgenden Reihen macht ſie nur alle mit den Nadeln einfach, indem ſie die Nadel zwiſchen den Faden des Daumes von unten hinaufſteckt, und die Schlinge an die Nadel anzieht. Strickt ſie mit 5 Nadeln, ſo vertheilt ſie die Maſchen, die ſie auflegt, alſo, daß auf 4 Nadeln gleich viel Maſchen zu liegen kommen, und mit der fünften ſtrickt ſie nunmehr anſtatt der Finger. Hat ſie nur 4 Nadeln, ſo vertheilt ſie die Maſchen in drey Nadeln und mit der vierten ſtrickt ſie dieſe 3 Nadeln ab. Eben ſo macht es der Würker, der die erſte Reihe Maſchen aus freyer Hand über die Nadeln ſeines Stuhls ſchlingt, und ſolche darauf beveſtiget.

Aufleimen, ſ. Leimen.

Auflöſen, (Maler) die Farben dergeſtalt verreiben, daß ſie zum Gebrauch gut ſind.

Auflöſen, ſ. Beitzen.

Auflöthen, ſ. Löthen.

Aufmachen, (Buchbinder) wenn die Materie eines Buchs nach dem Planiren und trocken ausgezogen, d. i. die von den Schnüren abgenommenen Bogen Bogen vor Bogen aufgeſchlagen, und die hintern Falzen wohl ausgeſtrichen, auch alle Runzeln und eingeſchlagene Ecken ſauber heraus und gleich gemacht und mit einem Falzbein ausgeſtrichen werden.

Aufmachen, iſt bey der Eiſenſchmelzarbeit ſoviel als ſtechen, im Schmelzen aufſtechen.

Aufmachen, (Köler) den Grund des Meilers und die Kolenſtätte zurichten, ausſtreichen.

Aufmalen, ſ. aufgefriſcht.

Aufmauern, (Maurer) eine Mauer, ein maſſives Haus in die Höhe mauern.

Aufmeſſen, (Landwirthſchaft) das in der Scheune rein gemachte Getreide nach Scheffeln und Metzen überſchlagen,

Digitized by Google

ſchlagen, in Säcke ſchütten, und von den Dreſchern auf den Kornboden tragen laſſen.

Aufnageln, (Eiſen- und Holzarbeiter) einen Körper auf dem andern mit eiſernen oder hölzernen Nägeln beveſtigen, annageln.

Aufnehen, ein Stück Zeug ꝛc. auf dem andern annehen. (ſ. Nehen.)

Aufnehmen, (Jäger) d. i. trächtig werden.

Aufnehmen, muthen, (Bergwerk) iſt ſo viel als eine Zeche begehren. Denn ein Bergmann, der einen Gang erſchürfen will, muß beym Bergmeiſter eine Muthung einlegen. Solche Muthung iſt ein Zettel, darauf der Fundgrubner ſchreibt, was er zu Lehn begehret, nämlich eine Fundgrube, und ſo ihm beliebet auch Ober- und Niedermaaſen, Erbſtolln, Hütten- und Puchſtatt, und auf was für Mineral und Metall ihm ſolches verliehen werden ſoll. Ingleichen muß er das Gebirge oder den Ort benennen, und auf was für Gütern es gelegen, ſowohl die Stunde als Tag und Jahr, wenn er den Muthzettel übergeben.

Aufnehmen, Fr. Aſſembler, (Buchdrucker) wenn die abgedruckten Bogen nach alphabetiſcher Ordnung zu 6 oder mehrern Bogen in Lagen geleget, und aus mehrern ſolchen Lagen vollſtändige Exemplare gemachet werden.

Aufnehmen, (Landwirthſchaft) wenn der ausgebreitete Flachs, der zum Trocknen auf der Breite gelegen, wieder aufgenommen, und in ſo genannte Schwingelboten zuſammen gebunden wird. Bey dem Aufnehmen muß dahin geſehen werden, daß der Flachs fein gerade und ordentlich zuſammen begriffen werde. Die rechte Zeit des Aufnehmens iſt die, wenn er am allertrockenſten iſt, weil die darinn gebliebene Feuchtigkeit von Thau, Regen oder Graſe der folgenden Bearbeitung des Flachſes nachtheilig iſt. Es geſchieht gewöhnlich kurz nach der Aerndte.

Aufnehmer, Fr. leveur, (Papiermühle) wird derjenige genannt, der die Papierbogen von dem Filz nach dem Preſſen abnimt, und ſolche auseinander auf ein ſchräge liegendes Brett legt, welches mit vieler Behutſamkeit und Geſchicklichkeit geſchehen muß, damit die ungleichen Bogen nicht zerreiſſen.

Aufn Geſenk arbeiten, wenn in einem Bergwerksſchacht auf der Sohle niedergearbeitet wird.

Aufniedten, ſ. anniedten.

Aufn Polzen arbeiten, (Bergwerk) hinter den Fächern im Hangenden und Liegenden mit Schwarden verſchießen, d. i. mit dünnen Brettern auszimmern.

Aufpappen, ſ. Anpappen.

Aufpfropfen, (Baukunſt) wenn man alte hölzerne Säulen an Gartenwänden oder Luſthäuſern über der Erde abſchneidet, und ſie auf neue eingegrabene Klötzer ſetzet.

Aufplätten, (Wäſcherinn) von neuen plätten; wenn ein leinenes geplattetes Kleidungsſtück ſchon getragen iſt, und mit dem Biegeleiſen wieder glatt gebiegelt wird.

Aufpochen, ſ. Anpochen.

Aufprotzen, (Artillerie) eine Kanone oder Geſchütz auf den Protzwagen bringen, d. i. das Ende der Lavette eines Geſchützes auf einen halben Wagen mit zwey Rädern, den man Protzwagen nennt, auflegen und beveſtigen, damit man mit dem Geſchütz fortfahren kann. Im Gegentheil heißt abprotzen, wenn man die Lavette des Geſchützes von dem Protzwagen abnimt, um es zum Abfeuern zu richten.

Aufpudern, (Perukenmacher) von neuen pudern. (ſ. Pudern.)

Aufputzbaum, (Stellmacher) ein runder Baum, den der Stellmacher durch die Nabe eines Rades ſteckt, um die Felgen, wenn er ſie mit den Speichen vereiniget hat, darauf zu richten, d. i. mit dem Hobel und Schneidemeſſer zu ebnen und zu putzen. Er ſetzt das Rad mit dem Aufputzbaum auf den Radeſtock, (ſ. Radeſtock) und hierinn kann er das Rad auf dem Baum umdrehen, und alle Felgen vergleichen.

Aufputzen, Fr. approprier, (Hutmacher) iſt überhaupt alle die Arbeit bey der Verfertigung eines Huts, um ihm ein gutes Anſehen zu geben, als plattſetzen, gutbiegeln und glänzen. (ſ. unten.) Ueberhaupt heißt Aufputzen bey vielen Handwerkern auch ſo viel als einer neuen verlegenen oder alten Waare durch das Putzen wieder ein Anſehen geben.

Aufräumer, ſ. Aufreiber.

Aufreiben, Zerrieben, (Bäcker, Hausbäcker) da der ganze Teig zwiſchen den Händen von einem Ende des Backtrogs zum andern zerrieben wird, damit das Mehl, der Sauerteig und das Waſſer recht untereinander kommen. In manchen Gegenden nennet man dieſes kneiffen.

Aufreiben, Aufrüſſeln, (Landwirthſchaft) wenn man das in der Tenne beym Reinmachen aufgeworfene Getreide, vornemlich den Weitzen mit einem Strohwiſch oder Seile zwiſchen den Zähnen der Harke nach dem Fledern nochmals abkehret.

Aufreiben, (Uhrmacher) wenn die Räder ſich an dem Boden oder unter einander reiben.

Aufreiber, Aufräumer, iſt ein zugeſpitztes viereckichtes ſtählernes Werkzeug, welches in einem hölzernen Heft ſtecket. Die Metallarbeiter, beſonders die Eiſenſchmide, bedienen ſich deſſen, die gebohrten oder gehauenen Löcher zu erweitern. Beſonders werden hiermit die Löcher in den Schraubenmüttern erweitert, wenn darinn Schraubengänge mit dem Schneideeiſen geſchnitten werden ſollen, und die Löcher noch nicht groß genug ſind, daß das Schraubeeiſen hineinpaßt. Den vierkantigen Zapfen drehet man nämlich in dem Loche herum, wodurch das überflüßige abgerieben, und das Loch nach Verlangen vergrößert wird.

Aufreiber, heißt auch bey dem Bohren der Flöten ein Hohlbohrer, womit die Flöten ausgebohret werden.

Aufreißahl, ſ. Draufbohrer.

Aufreißen, (Tuchmacher) wenn das Tuch drey- bis viermal mit den Karden geräuhet oder gekratzet wird, damit das ſtraubigte Haar oder der Unrath des Filzes herausgeriſſen werde. (ſ. aus den Haaren arbeiten.)

Aufreißen, wenn das Holz in der Sonnenhitze Riſſe und Spalte bekomt.

Digitized by Google

Aufreiſſen, ſ. Reiſſt auf.

Aufrennen, das Auge, (Hüttenwerk) das Loch im Stich- oder Vorheerd des Schmelzofens mit dem Sticheiſen öffnen, indem man den vorgeklebten Lehm wegſtößt.

Aufriß, Aufzug, Standriß, (Baukunſt) heißt unter den verſchiedenen Riſſen, die man von einem Gebäude oder auch anderm Körper entwirft, diejenige Abzeichnung eines Körpers, wie ſolcher von außen an einer Seite erſcheint, wenn man nahe dabey ſteht, im Gegentheil des Durchſchnitt-Grundriſſes und des perſpectiviſchen Riſſes, (ſ. davon unten) z. B. die Abbildung der Stirnwand (façade) eines Hauſes.

Aufrocken plattdeutſch aufwocken, (da ein Spinnrocken plattdeutſch Wocken heißt, (Spinnerinn) eine Knoppe oder Knuppe Flachs lagenweiſe auf einem Tiſch übereinander ausbreiten, damit ſich der hierdurch aufgelockerte Flachs gut beym Spinnen ausziehen laſſe; hiernächſt um den Spinnrocken wickeln, mit einer Rockenbinde vom türkiſchen Papier umgeben, und mit einem Band veſt binden.

Aufrollen, ſ. Rollen.

Aufrupfen, (Hutmacher) die Hüte nach dem Abreiben mit Bimsſtein, um damit das grobe Haar wegzuſchaffen, überdem noch mit einer Fiſchhaut abreiben, damit auf der Oberfläche des Huts ein kurzes Haar zum Vorſchein komme, wodurch der Filz gleicher und beym Anfühlen ſanfter wird.

Aufrüſſeln, ſ. Aufreiben.

Aufrüſten, ſ. Rüſten.

Aufſatteln, ſ. Satteln.

Aufſatz, (Artillerie) ein Viſir, mit welchem in neuern Zeiten eine Kanone erforderlich gerichtet (eleviret) wird. Es iſt ein ſchmales 2 Zoll hohes Meſſingblech auf dem Bodenſtück der Kanone, ſo vermittelſt eines Gewindes niedergeleget werden kann, damit es nicht von dem feindlichen Geſchoß beſchädiget werde. Das 2 Zoll hohe Blech iſt in 8 gleiche Theile abgetheilet, ſo daß alſo nach jedem ¼ Zoll eine Abtheilung, und in dieſer ein kleines Viſirloch iſt, durch welches man nach einem Korn über der Mündung der Kanone viſiren kann. Richtet oder eleviret man die Kanone bey dem Viſiren durch das unterſte Viſirloch dieſes Viſirs, ſo trägt die Kanone mit der erforderlichen Ladung 600 Schritt. Bey eben der Ladung trägt ſie aber 100 Schritt weiter, wenn ſie nach dem nächſt oberſten Viſirloch gerichtet wird, und ſo trägt die Kanone bey jedem höhern Viſirloch um 100 Schritt weiter, als bey dem nächſt untern Viſirloch. Wird die Kanone über dieſem Viſir gerichtet, ſo geſchieht ein Schuß aus vollem Fluge, oder ein Bogenſchuß. Der gegenwärtige Vorſteher der ſchleſiſchen Veſtungen zu Neiße, der preußiſche Major von Winterfeld iſt der Erfinder dieſes Aufſatzes, der nunmehr nicht bloß bey den preußiſchen, ſondern auch bey den auswärtigen Heeren bekannt iſt.

Aufſatz, (Baukunſt) alle Verzierungen auf oder neben dem Dach eines Gebäudes. Z. B. Vaſen oder Bildſäulen auf der Baluſtrade oder dem Dachgeländer.

Aufſatz, (Bildhauer) die Verzierungen, die auf Spiegel, Betten und Stühle aufgeſetzet werden, und zuweilen in Laubwerk, Blumen oder einer Krone beſtehen. Iſt dieſer Aufſatz zierlich zugeſpitzt, ſo heißt er auf franzöſiſch auch amortiſſement oder couronnement.

Aufſatz, (Tiſchler) der obere Theil einer Komode oder eines Schranks, ſo auf deſſen Pult ſteht.

Aufſatz, nennt man den Kopfputz eines Frauenzimmers überhaupt, oder aber bloß nur, wenn der Kopf friſiret iſt. Im weitern Verſtande aber verſteht man auch darunter das Kopfzeug oder andere Zierrathen von Flor, Spitzen u. dgl., welche auf die Friſur geſetzt werden.

Aufſatz, ſind auch mancherley Geſchirre von Porzellan, Gips und andern Materien, die in einem Zimmer aufgeſtellet werden. Aufſatz heißt auch dasjenige Stück eines Tiſchſervices, auf welches die Oel- und Eſſigkaraffen, Senf, Zuckerbüchſen und auch das Konfekt aufgeſetzet wird.

Aufſatz, (Waſſerkunſt) gewiſſe Stücke, welche auf die Röhren oder Springbrunnen geſetzet werden, dem ſpringenden Waſſer mancherley Figuren zu geben.

Aufſatznadel, ſ. Schleifnadel.

Aufſatzröhren, (Bergwerk) ſechs- bis achtböhrigte Röhren, die man bey hohen Sätzen des Kunſtgezeuges gebrauchet. Es werden ihrer vier bis ſechs auf die Kolbenröhren geſetzet, ſo hoch der Kolben Waſſer über dem Ventil heben muß.

Aufſaubern, (Bergwerk) die gewonnenen Erze und aufgehäuften Berge vor Ort wegſchaffen. Daher Aufſauberer, der das abgeſtoßene kleine Erz wegſchaffet, und vor dem Sturz, wo das herausgezogene Erz abgeſchüttet wird, auſſaubert und ſammlet.

Aufs Blatt laufen, (Jäger) ſ. Blatten.

Aufſchärfen, (Jäger) dem Wild die Haut oder den Balg aufſchneiden.

Aufſchärfen, heißt bey verſchiedenen Profeſſioniſten auch ſo viel, als ſchneidende Werkzeuge u. dgl. ſcharf machen. So ſagt man insbeſondere von den Sägen, ſie werden aufgeſchärfet, wenn die Schneiden und Spitzen der Zähne mit einer Feile ſcharf gemacht und ausgefeilet werden.

Aufſcheren, (Weber) heißt in manchen Gegenden ſoviel, als aufbäumen.

Aufſcheuern, ſ. Aufwaſchen.

Aufſchichten, Schicht- oder Lagenweiſe aufſetzen, insbeſondere Klobenholz.

Aufſchiebling, Aufſchöbling, Traufhaken, Fr. Chanlate, coyer, coyau, (Baukunſt) iſt ein Stück Holz an dem Dachwerk, welches auf dem Lagerbalken verzapft, und auf die Sparren gleichſam ſo aufgeſchürzet oder aufgeſchoben wird, daß es oben mit den Sparren in eins zuſammen läuft, unten aber mit dem innern Theile ſeines Endes zwar auf den Balken ruhet, jedoch mit dem äußern ziemlich weit hervorraget, damit das Dach über den Wänden hervorſtehe, und der Regen von denſelben gut ablaufe.

Aufſchiebling, heißt in manchen Gegenden bey dem Forſtweſen ein junger aufgeſchoſſener Baum.

Digitized by Google

Aufſchieren, (Seidenwürker) wenn der Profeſſioniſt bey dem Weben eines Zeuges die Kette gehörig ausbreitet, und die Fäden vertheilet. Dieſes geſchieht, indem er zwey Ruthen oder dünne Liniale (ſ. Kreuzruthen) hinter den Kämmen in die Kette einſtecket, daß die Fäden der Kette ſich über denſelben durchkreuzen, indem ein Faden über den einen und unter den andern Stab geht, und ſo der folgende umgekehrt. In dieſer Richtung werden die Kettenfäden bis zum Ende des Webens erhalten.

Aufſchieren, (Glasmacher) das Feuer im Ofen durch Auflockerung des Holzes in Brand bringen.

Aufſchirren, den Pferden zur Arbeit oder Reiſe, das Geſchirr auflegen, und ſie an den Wagen ſpannen.

Aufſchlacken, (Schmelzhütte) wenn das geſchmolzene völlig zu Schlacken wird.

Aufſchlag, (Bergbau) in Ungarn ſoviel als Röſche oder Strecke.

Aufſchlag, ſ. Sprenkel.

Aufſchlag, junger Aufſchlag, Anflug, (Forſtweſen) junge Bäume in einer Strecke hintereinander weg, insbeſondere junge Fichten, die erſt jüngſt oder ſeit ein paar Jahren aufgeſchlagen oder aufgewachſen ſind, ſie mögen nun von Menſchen geſäet oder von ſich ſelbſt aufgewaſchen ſeyn.

Aufſchlag, (Schneider) ein bekannter umgelegter Theil vorne am Aermel des Kleides.

Aufſchläge, (Vogelheerd) die Hölzer mit den dadurch ausgeſpannten Netzen, durch deren Rückung man oft die Vögel haufenweiſe fängt.

Aufſchlagefenſter, Fr. Abbattant, eine hohe Tafel, welche die Kaufleute in ihren Läden und Waarenlagern auf die Seite, wo das Licht herkomt, ſetzen, und welche in die Höhe gezogen und niedergelaſſen werden kann, nachdem ſie den Waaren, die ſie ſehen laſſen, Licht geben wollen. Es iſt dieſes ein Vortheil, den Waaaren dadurch ein falſches Licht zu geben, und ihre Farbe und Werth beſſer vorzuſtellen, als ſie wirklich ſind. Die Tuchläden und andere mit Zeugen angefüllte Läden haben gemeiniglich ſolche Einrichtungen.

Aufſchlagen, (Bergwerk) 1) Anſitzen ſ. dieſes. 2) Aus Mangel des Geldes dem Bergmann nicht völlig auszahlen. Dieſes heißt das Lohn aufſchlagen. 3) Die Waſſer auf das Kunſtgezeug oder das Pochwerk laufen laſſen. 4) Einen Satz aufſchlagen, die Hölzer eines Satzes, worauf die Kolbenröhre ruhet, wegnehmen, daß die Röhre herausgenommen werden kann. 5) Von friſchem anſitzen, aber nur in Ungarn gebräuchlich. (ſ. anſitzen.)

Aufſchlagen, (Kaufmann) den Preiß einer Waare erhöhen, und theurer als vorher verkaufen.

Aufſchlagen, (Kriegskunſt) ein Zelt aufrichten.

Aufſchlagen, (Schuſter) einen zu enge gerathenen Schuh auf einem Richtleiſten in etwas erweitern. (ſ. Richtleiſten.)

Aufſchlagen, (Salzſieden) das Salz in den Korb mit der Schaufel ſchütten. Bey der Wäſcherinn, die ausgerungenen Stücke wieder aufſchütteln, und mit den Händen platt ausſtreifen.

Aufſchlagen, (Jäger) wird von Hirſchen geſagt, wenn ſie in Sümpfen ſtark umwenden und aufkratzen.

Aufſchlagen, (Steinmetz) wenn derſelbe mit dem Scharrireiſen (ſ. Scharrireiſen) die Flächen ſeiner Quaderſteine, die er bearbeitet hat, mit Reiſen verzieret, ſo eine ganze Fläche bedecken, und parallel neben einander laufen.

Aufſchlagen, Aufgeſchlagen, (Weißgerber) die aus dem Aeſcher genommene Leder (Blößen) über demſelben auf Latten aufhängen, damit das Kalkwaſſer davon abläuft.

Aufſchläger, (Bretzelbäcker) der Geſelle, welcher die geſottenen Bretzeln mit der Spachtel aus dem Keſſel nimt, und ſolche auf den Schlagſchieber aufſchlägt, oder leget. Auch ſagt der Bäcker überhaupt, er ſchlage die Semmel auf, wenn er den gewürkten Semmelteig auf den Schlagſchieber legt.

Aufſchlag-, Aermelholz, Fr. billot, (Schneider) ein winkelförmiges Klötzchen, worauf die Aufſchläge oder Aermel ausgebiegelt werden.

Aufſchlagwaſſer, (Bergwerk) diejenigen Waſſer, welche zur Treibung der Kunſt-, Poch- und Mühlräder gebrauchet werden.

Aufſchlickung, (Waſſerbau) wenn ein Ufer durch den Schlamm, den das Waſſer bey ſich führet, erhöhet wird, oder beſſer zu ſagen, wenn der Boden durch den Schlamm mit einer fruchtbaren Oberfläche überzogen wird.

Aufſchließen, das Gebirge, (Bergwerk) ein Feld bauen, und ſo zu ſagen, mit Stolln und Strecken löſen.

Aufſchließen, (Hutmacher) zwey einzelne gefilzte Fache eines Huts an ihren Rändern zuſammen filzen, und zu einem Ganzen vereinigen. In dieſer Abſicht breitet der Hutmacher das Filztuch (ſ. unten) auf die warme Filzplatte, benetzt es, und legt auf daſſelbe erſt nur ein Fach, und auf dieſes ein Papier den Filzkern. Dieſes muß aber etwas kleiner ſeyn, als das Fach, ſo daß dieſes 1½ Zoll vor dem Papier vorſteht. Die vorſtehenden Ränder dieſes Fachs ſchlägt der Hutmacher um den Filzkern, ſo daß ſolche auf der äußern Seite des Papiers platt aufliegen. Alsdenn legt er auf das Papier das zweyte Fach, kehrt das ganze um, und legt die Ränder dieſes Fachs dergeſtalt um, daß ſie gleichfalls platt auf dem Filz des erſtern Fachs liegen. Folglich ſtoßen nunmehr die Ränder beyder Fache über einander. Sobald er beyde Fache gleich gezogen hat, ſo wickelt er ſie vereiniget in das Filztuch ein, und filzet ſolche im vereinigten Rande zuſammen (ſ. Filzen.) Hiedurch entſtehet aus den beyden Fachen ein Filz, der einer zugeſpitzten baumwollenen Schlafmütze gleichet. Da jeder Hut aus 4 Fachen beſtehet, die bey einem fertigen Hut von dem Mittelpunkt des Hutkopfs bis hinab zum Schnitt des Hutrandes gehen, und die beyden zuſammen geſchloſſene Fache noch zu dünne ſind, um hieraus einen Hut zu machen, ſo werden noch zwey Fache auf die beyden erſten geſchloſſen. Der Hutmacher nimt deswegen dieſe beyden

Digitized by Google

zuſammen gefilzten Fache aus dem Filztuch, zieht den Filzkern aus den Fachen, kehrt dieſe mit der Hand um, ſo daß die innern Seiten auswendig kommen, zieht das Ganze gerade, und legt es wieder auf das benetzte Filztuch auf der Filzplatte. Hierauf benetzt er die obere Seite dieſer Fache, legt auf dieſe Seite das dritte Fach, ſo daß dieſes das vorige genau bedecket, und kehrt das Ganze um. Der Rand des dritten Fachs ſpringt vor den beyden zuerſt vereinigten Fachen vor, und dieſer Rand wird, wie vorher, umgelegt, ſo daß er platt auf dem Filz eines der erſten Fache lieget. Hierauf wird die obere Seite, wo der umgelegte Rand des dritten Fachs aufliegt, benetzt, und auf eben dieſe Seite legt man endlich das vierte Fach auf. Der Hutmacher kehrt das Ganze um, und legt den Rand des vierten Fachs auf dem dritten Fache um. Er muß alle Falten und Runzeln vermeiden, und daher die Fache bey dieſer Arbeit gut ausziehen. Der Filzkern wird nunmehr wieder in die Mitte der erſt vereinigten Fache geſteckt, und es werden nun alle vier Fache auf die gewöhnliche Art gefilzet, bis ſie ſich durchgängig vereiniget haben. Nur muß der Filzer bey dieſer Arbeit den Hut oft mit dem Zeigefinger und Daum betaſten, ob er auch dünne Stellen hat. Findet er dergleichen, ſo reißet er ein Stück Buße (ſ. Buße) ab, und büßet ſolches aus (ſ. ausbüßen.) Dieſe beyden letztern Fache ſind alſo ein Ueberzug der beyden erſtern.

Aufſchmiden, (Eiſenſchmide) ein glühendes Eiſen durch das Schmiden, das iſt, durch das Schlagen mit Hämmern, auf einem andern beveſtigen, **aufſchweißen**, **anſchweißen**.

Aufſchmieren, (Buchbinder) Kleiſter mit einem Pinſel auf einen Körper auftragen.

Aufſchnallen, (Riemer und andere Lederarbeiter) theils mit Schnallen und Riemen etwas beveſtigen; theils auch den Riem wieder aus der Schnalle nehmen, abſchnallen.

Aufſchneiden, (Weinbau) iſt ſoviel, als bey dem Schnitt das Holz ſo lang, als es am Stock gewachſen, ſtehen laſſen, bis man es zur Senke braucht. Dieſes geſchiehet, wenn ledige Plätze zum ſenken in den Weinbergen vorhanden ſind. (ſ. auch Schnitt im Weinberge.)

Aufſchneiden, (Gärtner) einem Baum alle Aeſte abſchneiden, vorzüglich einem jungen Baum.

Aufſchneider, (Bergwerk) ein Bergbedienter, ſo die Erzhaufen taxiret, wenn ſie verkauft werden ſollen, ſo vorzüglich in Schweden üblich iſt.

Aufſchnitt, (Hüttenwerk) ein Verſuch, ob das Scheidewaſſer zur Auflöſung des Silbers ſtark genug iſt.

Aufſchnitt, (Scheidekunſt) eine gewiſſe Art das Gold zu probiren, wie fein es iſt, wenn man nämlich zu dem Golde dreymal ſoviel feines Silber hinzuſetzt, als das Gold beyläufig fein hält, und ſechsmal ſoviel Bley auf der Kapelle abgehen läßt. Soviel am Gewicht auf der Kapelle abgegangen, ſoviel Kupfer war dem Golde beygemiſcht. Das Korn wird dünne geſchlagen, geglühet, in eine Rolle fein und locker zuſammen gerollet, im Scheidewaſſer aufgelöſet, alsdenn abgeſüßt, getrocknet, wieder ausgeglühet, und zuletzt kann man nach dem Gewicht den wahren Inhalt der Feinheit finden.

Aufſchnüren, (Zimmermann) den Raum, worinn eine Treppe zu ſtehen komt, ausmeſſen.

Aufſchobern, ſ. Schober.

Aufſchößling, ſ. Aufſchießling.

Aufſchößling, ſ. Schößling.

Aufſchreien, (Bergwerk) durch den Zuruf auf! auf! auf! die Bergarbeiter des Morgens zum Anfahren aufwecken.

Aufſchroten, **nachſchroten**, (Brunnenmacher) wenn der hölzerne Zug einer Pumpe erſt vorgebohret wird, welches mit einem gewöhnlichen Bohrer geſchiehet, ſo muß das Loch erweitert werden. Dieſes geſchiehet mit dem Aufſchroter, womit man das ſchon vorgebohrte Loch noch um 1½ Zoll erweitert (ſ. Zug.)

Aufſchroten, (Schmide oder Schlöſſer) mit dem Schrotmeißel ein Stück Eiſen von einander hauen, oder in kleinere Theile, die man Schrote nennt, zerlegen.

Aufſchroter, iſt ein Löffelbohrer mit einer Schnecke, und vorn mit einem Haken. Mit dieſem Haken werden die Späne beym Bohren herausgezogen. Man räumet hiemit Löcher, die ſchon gebohrt ſind, weiter aus, und ſchrotet hiedurch ein 4 auch 4½ zölliges Loch aus.

Aufſchürtzel, **Schürzel**, Plattdeutſch, **Upſchörtel**, **Schörtel**, (Landwirthſchaft) ein breites Band, insgemein von einer gefärbten Tuchleiſte, womit die Landmädchen, insbeſondere in Niederſachſen, ſich die Röcke in etwas nach den Lenden zu in die Höhe binden, damit ſie ihnen nicht bey der Arbeit hinderlich ſind. Frauens und Mädchens unterſcheiden ſich durch eine beſondere Farbe.

Aufſchürzen, **aufſtecken**, wenn die Frauenzimmer ihre langen Kleider, die ſonſt nachſchleppen würden, vermittelſt einer Schleife von Band auf jeder Seite aufbinden, und alſo kürzer machen. Auch pflegen die Mägde auf dem Lande ſich die Röcke bey der Arbeit mit einem Bande unter dem Bauch in die Höhe zu binden. (ſ. Aufſchürzel.)

Aufſchütteln, (Landwirthſchaft) wenn die Drescher das abgedroſchene Stroh mit den Händen, oder mit der Schüttgabel wohl aufſchütteln, damit nicht viel Körner im Stroh bleiben. So wird auch der ausgehechelte Flachswerg mit einem Stocke aufgeſchüttelt, damit die Scheven herausfallen.

Aufſchütten, Getreide, wenn ein Vorrath von Getreide auf Kornböden, oder in Magazinen geſammlet und aufbehalten wird.

Aufſchütten, (Müller) das Korn oder anderes Getreide, ſo gemahlen oder geſchrotet werden ſoll, in den Rumpf ſchütten.

Aufſchwänzen, **Aufſchweifen**, wenn bey ſchmutzigem Wege von den Stallknechten den Pferden die Haarſpitzen der Schwänze aufgebunden werden, damit ſie nicht das Geſchirr mit Koht beym Schlagen mit dem Schweiſe beſchmutzen.

Auf=

Aufſätel, Ausguß, (Bergwerk) das obere Pumpenſtöckel an der Goſſe im Kunſtgeſtänge (ſ. dieſes.) Es iſt eine 20 Zoll hohe hölzerne Röhre, welche die eiſerne Goſſe umfaſſet, mit zwey eiſernen Bändern beſchlagen iſt, und 5 Zoll über der Goſſe vorſtehet. Es iſt ein 7 bis 8 Zoll großes viereckiges Loch darinn eingemeißelt, wodurch das in die Höhe gepumpte Waſſer in einen davor ſtehenden Trog fließet.

Aufſchwärzen, (Lederarbeiter) von neuem ſchwärzen (ſ. ſchwärzen.)

Aufſchweifen, ſ. aufſchwänzen.

Aufſchweißen, ſ. aufſchmiden.

Aufſeigen oder beſſer.

Aufſeiben, (Landwirthſchaft) die Milch gleich nach dem Melken durch ein leinenes Tuch in ein Gefäß gießen. Es wird hiedurch aller beſorglicher Schmutz des Stalles von der Milch abgeſondert. (ſ. auch Seihen, Seihetuch.)

Aufſenkeln, (Bergwerk) mit Senkeln etwas beveſtigen. (ſ. Senkel.)

Aufſetzen, (Bergwerk) ſo viel als, Ruheſtunde halten.

Aufſetzen, die Kimme z. B. eines Bottichs (Böttcher) die Kimme, d. i. die Falze der ſämmtlichen Stäbe, worinn der Boden beveſtiget wird, mit dem Kimmeiſen, und mit der Kimmkeule ausmeißeln. (ſ. Kimme.) **Aufſetzen, die Stäbe,** heißt aber, die Stäbe eines hölzernen Gefäßes unter ſich mit dem Boden vereinigen.

Aufſetzen, Aufſetzſtunde, Liegeſtunde, (Bergwerk) eine Ruheſtunde, welche die Zwölfſtündener, Poch- und Scheidejungen des Mittags von 11 bis 12 Uhr haben.

Aufſetzen, (Jäger) wird von Hirſchen geſagt, wenn ſie, ſtatt der abgeworfenen, neue Geweihe bekommen. Es heißt auch ſproſſen, kolben, verenken ꝛc.

Aufſetzen, (Kattundruckerey) wenn die braune Farbe durch roth und ſchwarz hervorgebracht wird, indem man auf die zuerſt gedruckte rothe Farbe mit ſchwarzer Farbe auf der nämliche Stelle druckt, und durch dieſe Miſchung eine braune Farbe hervorbringt. (ſ. auch braune Druckfarbe.)

Aufſetzen, das Haar, (Perukenmacher) wenn das Haar einer Frauensperſon gehörig friſiret und aufgeputzt wird. (ſ. auch Aufſatz.)

Aufſetzen, die Niere eines Kalbes aufſpreitzen, (Schlächter) dieſe mit dünnen Stäbchen, die man Nierenſpeiler nennt, ausbreiten, und hiedurch aufputzen.

Aufſetzen, aufgeſetzt, (Strumpfwürker) wenn ein beſonders gewebter Schweizerzwickel (ſ. Schweizerzwickel) mit dem Vorderblatt des Strumpfs durch das Anketteln vereiniget wird. Der Würker ſchiebt alsdenn den fertigen Zwickel auf den Nadeln des Stuhls bis zum Hinterbley zurück, hänget die Reihe Maſchen des Vorderblatts am Strumpf Maſche vor Maſche auf die Nadeln, und würket alsdenn auf dieſer Reihe Maſchen lange Maſchen, die ihrer Beſtimmung wegen hier Kettelmaſchen heißen. Ueber dieſe lange Maſchen wirft der Würker die letzte Reihe Maſchen des zurückgeſchobenen Zwickels, und kettelt ſolche mit den langen Maſchen in einander, indem er ſie mit der Schaft- oder Kettelnadel durchziehet, und ſolchergeſtalt den Zwickel mit dem Strumpf vereiniget. (ſ. abketteln.)

Aufſetzen, (Uhrmacher) wenn die Räderzähne und Stöcke der Getriebe zu groß ſind, daß ſie nicht zwiſchen die Zähne hineingehen, oder Rad und Getriebe zuweit von einander ſtehen.

Aufſetzen, (Zeugſchmide) die Zähne auf einer Säge ausfeilen. Dieſes geſchiehet im Schraubſtock mit einer dreykanntigen Feile.

Aufſetzmaaß, (Windenmacher) iſt ein Eiſenblech, womit die Zapfenlöcher der Getriebe und Räder in dem Gehäuſeblech einer Winde beſtimmet werden. Der Profeſſioniſt beſitzt nach den verſchiedenen Größen der Winden verſchiedene ſolcher Blechmodelle. Ihre runden Aufſchnitte beſtimmen den Ort eines Zapfenlochs in dem Gehäuſe der Winde zum Getriebe oder Rade. Der Windenmacher paßt die Zapfen ſeiner verfertigten Welle an eines oder das andere dieſer Bleche, und wählt alsdann dasjenige zum Maaße, worinn ſich die Zapfen paſſen.

Aufſetzröhre, (Bergwerk) eine hölzerne Röhre, welche bey einem Satz des Kunſtgezeuges über der Kolbenröhre ſtehet. Es werden mehrere dergleichen Röhren übereinander geſtellet, um das Waſſer über dem Kolben zum Ausguß zu erheben.

Aufſetzſtein, (Tuchbereiter) iſt ein Amboß mit einer ſehr ebenen und wohl polirten Bahn, worauf die Scheren der Tuchſcherer nach dem Schleifen gerichtet oder aufgeſetzet werden, indem man die Fehler, welche bey dem Schleifen etwa entſtanden ſind, darauf ausbeſſert. Man legt diejenige Stelle des Blatts, welche fehlerhaft iſt, und nicht faſſen will, auf dieſen Amboß, und ſchläget mit einem Hammer gemächlich darauf, damit die Schneiden ſich in ihrer ganzen Länge berühren. Man erkennt die Güte beym Richten dadurch, daß, wenn man die Schere zugemacht gegen das Tageslicht hält, nirgend zwiſchen den Schneiden Licht durchſcheine.

Aufſetzſtunde, ſ. aufſetzen.

Aufſitzen, (Reitkunſt) bey einem guten Reuter komt es hauptſächlich darauf an, daß er hurtig und geſchickt auf das Pferd aufſitze. Der Reuter ſtellt ſich vor die linke Seite des Pferdes zur Schulter, nimt die Gerte oder Peitſche in die linke Hand, die Spitze unterwärts gekehret, und alsdenn das Ende des Zügels in die rechte Hand. In die linke Hand nimt er noch zur Gerte den Zügel in der Mitte, und ergreifet zugleich hiemit einen Zopf von der Mähne, oder hält ſich vorn an dem Sattelknopf. Das Ende des Zügels in der rechten Hand läßt er alsdenn fahren, und nimt dagegen mit dieſer Hand den Steigbügel, hält ſolchen, ſteigt mit dem linken Fuß hinein, ſchwingt ſich mit dem rechten Fuß über das Kreuz des Pferdes, indem er ſich mit der rechten Hand hinten am Sattel hält, dergeſtalt daß ſolcher das Kreuz deſſelben nicht berühret, auch nicht einmal daran ſtreifet, und ſetzet ſich alsdenn gerade

Digitized by Google

rade in den Sattel. Man nimt hierauf die Gerte in die rechte Hand, macht die Zügel gleich, und legt den kleinen Finger der linken Hand, auch wol mit dem benachbarten Finger zuſammen gedruckt, zwiſchen die beyden Riemen des Zügels, und ſo hält man den Zügel ein paar Finger hoch über dem Sattelknopf. Die rechte Hand wird eben ſo hoch als die linke gehalten, ſo daß die Gerte mit der Spitze über dem linken Ohr des Pferdes in die Höhe ſtehet. Der Kopf des Reuters muß gerade zwiſchen den Ohren des Pferdes ſtehen, mit dem Leibe muß er gerade vorwärts im Sattel ſitzen, und die Lenden eingebogen halten. Die Füße müſſen mit dem Leibe eine gerade Linie machen. Die Knie müſſen gegen den Sattel gekehret ſeyn, und die Schenkel flach anliegen.

Auffſöllern, ein altes deutſches Wort, welches ſoviel, als auflegen, in erhabenen Reihen aufeinander legen bedeutet.

Auffſpalten, ſ. ſpalten.

Auffſpannen, (Buchbinder) wenn die Schnüre oder Pergamentſtreifen zum heften in der Heftlade ausgeſpannt werden. (ſ. Bünde.)

Auffſperren, (Schlöſſer) wenn die Geſellen oder Lehrjungen, mit Erlaubniß der Meiſter, die Schlöſſer und Thüren mit dem Sperrhaken eröffnen, und dafür ein Trinkgeld erhalten.

Auffſpieſſen, die Nadelknöpfe, (Nadler) die Schäfte der künftigen Stecknadeln, d. i. die zugeſpitzten Drahtenden mit den Fingern in die Knöpfe oder Köpfe hineinſtoßen. Alsdenn werden dieſe geſtämpft. (ſ. unten.)

Auſpreitzen, ſ. auffetzen, die Niere.

Auffſpulen, das leinene und wollene Garn, oder Seide von einer Krone, worauf daſſelbe geleget iſt, auf Spulen mit dem Spulrade (ſ. dieſes) aufwickeln. Zu der Seide hat man beſondere Maſchinen, ſo Wickelmaſchinen (ſ. dieſe) heißen. Daher auch die Benennung Seide wickeln entſtanden.

Auffſtand, (Bergwerk) ein Bericht von der Beſchaffenheit eines Bergbaues, ſowohl was die Anbrüche, als die Verrichtung betrifft.

Auffſtapeln, (Forſtweſen und Schifferey) wird von dem ausgeſchiften Holze geſagt, wenn man dieſes, oder auch andere Waaren, neben dem Waſſer gehörig ausſetzt. Dieſes Wort iſt nur in Niederdeutſchland üblich.

Auffſtauchen, das Eiſen, (Eiſenſchmid) wenn die abgeſinnten Schärfen zweyer Stücke, die man zum Zuſammenſchweißen abgeſchärfet hat, mit dem Hammer wieder etwas dicker geſchlagen werden, indem der Schmid mit demſelben gegen die Schärfe ſchlägt, damit ſolche, weil ſie gar zu dünne geſchärft worden, in der Schweißhitze nicht verbrennen. Auch heißt bey ihm Anſtauchen, wenn beym Schmiden ein Eiſen der Länge nach umgeleget wird, daß es alſo kürzer, zugleich aber auch dicker werde.

Auffſtauchen, den Flachs, (Landwirthſchaft) wenn die aus der Röhte oder Röſte, oder aus dem Waſſer genommene Flachsbündlein in die Höhe zum Trocknen ausgebreitet aufgeſtellet werden. Auch geſchiehet dieſes mit dem mandelweiſe aufgeſetzten Garben, wenn ſie wieder beregnet ſind. Plattdeutſch Upſtuken.

Auffſtauchen, ſ. vernieden.

Auffſtechen, (Bergwerk) wenn der Wäſcher die durchgepochten Erze und Schlämme mit der Schaufel auf das Gefälle des bloßen Heerdes träget oder ſchüttet, oder auch zwey oder drey Schaufeln Hauſtrich oder After auf das dritte Gefälle auszieher, damit die Waſſer nicht zu riſſig oder ſtark laufen können.

Auffſtechen, (Blaufarbenwerk) das Glas zum erſtenmal in den Hafen rühren, vermuthlich deshalb, weil es vermittelſt eines Stichs geſchiehet.

Auffſtechen, auffſtoßen, (Jäger) einen Haſen mit dem Hunde in ſeinem Lager auftreiben.

Auffſtechen, Fr. rentrer (Kupferſtecher) beym Aetzen die Striche, welche an einigen Orten dunkel ſeyn ſollen, oder wo das Scheidewaſſer nicht genug eingefreſſen hat, mit dem Grabſtichel vertiefen. Auch nennt man Auffſtechen, wenn alte abgenutzte Platten durch neue Vertiefung der alten Striche wieder brauchbar gemacht werden, damit man hiemit aufs neue Abdrucke machen kann.

Auffſtechen oder auffſtecken, (Landwirthſchaft) mit einer langen Heu- oder Getreidegabel die Garben auf einen Aerndtewagen, oder auf die Stangen auf dem Balken der Scheune heben.

Auffſtechen, (Schuhmacher) wenn ſie die Laſchen, die Naht im Stiefelſchaft und über dem Abſatz auffſtechen d. i. weiß durchnehen oder ſtöppen, nachdem ſie die Löcher mit einem Stechort vorgeſtochen haben. Ueblicher iſt, beſtechen, und beym Abſatz weiß durchnehen.

Auffſtechen, (Tuchmacher) wenn ſie mit farbigem Garne ihren Namen oder Zeichen auf das Tuch ſtechen, ehe ſie ſolches nach der Walke ſchicken.

Auffſtecken, (Schiffahrt) die Flagge auf den Gipfel der Maſte oder auf das Haunbot ſtecken; auch einen Maſt im Schiff aufrichten, heißt auffſtecken.

Auffſtecken, ſ. auffſchürzen.

Auffſtecken, (Jäger) ſ. verbrechen.

Auffſtecknadel, (Buchbinder) iſt eine lange zugeſpitzte eiſerne Nadel, welche an dem einem Ende anſtatt des Kopfs umgebogen iſt. Sie wird gebraucht, wenn der Buchbinder den vordern Schnitt eines Buchs beſchneiden will. Denn da hinten das Buch im Rücken gerundet und geleimet iſt, ſo muß man es hier vermittelſt der Auffſtecknadel und der Preſſe gerade richten, damit, wenn der Vorderſchnitt geſchehen iſt, ſolches wie bekannt iſt, ausgehöhlet werde. Er preſſet deswegen den Rücken gerade, und damit ſolcher ſo lange, bis er vorne beſchnitten iſt, gerade bleibe, ſo ſteckt er durch die beyden äußerſten Bünde an jedem Ende des Buchs eine Auffſtecknadel durch. Da nun der Rücken geleimt, ſo erhalten dieſe Nadeln den gepreßten Rücken gerade, bis das Buch vorne beſchnitten iſt.

Auffſteben, (Bergwerk) wird von den Schwaden oder giftigen Dämpfen geſagt, welche aus dem aufgerührten Waſſer in der Grube aufſteigen, und oft tödtlich ſind.

Auffſte-

Digitized by Google

Aufſteben, aufſtieben, (Jäger) wenn Feldhühner auffliegen.

Aufſtehung der Fiſche, (Fiſcher) wenn in einem zugefrornen Teich, worauf entweder viel Schnee gefallen, oder beym Thauwetter viel Waſſer auf dem Eiſe ſtehen bleibt, daß das Eis auf die Fiſche drücket, und ihnen die Luft benimt, dieſe daher aus ihrem Lager gehen, zu den Wuhnen treten und friſche Luft ſuchen.

Aufſtehung des Heerds, (Schmelzhütte) geſchiehet bey dem Schmelzen, wenn das zerſchmolzene Werkbley auf dem Treibheerd in dem darunter ſich befindenden Aſchenheerd anfangt unter ſich zu graben, und endlich die Feuchtigkeit und Kälte ergreift, ſo dann aufſteigt, alles über ſich ſchlägt, und zerſchmettert, was es antrifft.

Aufſteifen, ſ. geſteift.

Aufſticken, (Sticker) wenn beſondere geſtickte Schleifen, Blumen und dergleichen auf ſeidene oder wollene Kleider, oder auf andere Zeuge beſonders aufgeleget, und aufgenehet werden, in Gegenſatz des Einſtickens.

Aufſtieben, (Jäger) ſ. aufſtehen.

Aufſtoßen, (Bienenzucht) den Korb aufheben und wegnehmen, wenn man z. B. noch einen jungen Schwarm hinzuſetzen will.

Aufſtoßen, (Bierbrauer) wenn das Bier in den Fäſſern, und alſo zum zweytenmal gähret, ſo daß die Hefen aus dem Spundloch treten.

Aufſtoßen, (Münzweſen) eine Münze nach ihrem innern Werth unterſuchen, und mit einem beſtimmten Münzfuß vergleichen.

Aufſtreichen, (Hüttenwerk) wenn die Plane (ſ. dieſe) über die Pochheerde ausgebreitet werden.

Aufſtutzen, Aufſtulpen, Fr. recoquiller, retrouſſer, (Hutmacher) den Rand des Huts von 3 Seiten zu ſogenannten Krempen, nachdem man ihn gefüttert, und wenn es ſeyn ſoll, mit einer Treſſe eingefaßt hat, in die Höhe richten, und ſolche an dem Hutkopf annehen. Auch heißt aufſtutzen, auspuzen, Fr. affutage, alte Hüte wieder zurecht machen, daß ſie wie neu ausſehen. Auch heißt bey vielen Handwerken aufſtutzen oft ſoviel, als eine Arbeit auspußen.

Auftafeln, (Tuchbereiter) ſoviel als einfalten, auffalten d. i. die Tücher vermittelſt eines Bretts in abgemeſſene Falten oder Lagen legen. Das Brett dienet dazu, daß Falten und Lagen immer gleich groß, und keine breiter als die andere werde.

Auftreufen, ſ. auftiefen.

Aufthun, ſich, (Bergwerk) wenn Klüfte und ſchmale Gänge mächtiger (d. i. weiter) werden.

Aufthun, (Buchbinder) die Bogen von einander ziehen und ausbreiten, wenn ſie nach dem Planiren in Leimwaſſer zuſammen geklebet ſind.

Auftiefen, Auftreufen, aufziehen, abbreiten, abpochen, (Metallarbeiter) vermittelſt eines Hammers Metalle vertiefen, und in Schalen oder andere hohle Gefäße verwandeln. Beſonders bey dem Kupferhammer und Kupferſchmid druckt dieſes eine Arbeit aus, da die Metalle kalt geſchlagen, und denſelben mancherley vertiefte Geſtalten gegeben werden. So heißt z. B. auf dem Kupferhammer auftiefen, wenn ein Geſpann Keſſelſcheiben, welches 10 Stück ſind, unter dem Tiefhammer zu Keſſelſchalen ausgebauchet werden. Bey den Kupferſchmiden heißt es gleichfalls, wenn dieſe zu mancherley Geſchirren auf ihren verſchiedenen Amboßen, die zu einer jeden Sache eine andere Geſtalt haben, das Kupfer oder Meſſingblech auftiefen. Bey den Gold- und Silberarbeitern werden auf dem Bechereiſen verſchiedene hohle Sachen aufgetieft, oder wie ſie auch ſagen, aufgezogen, (ſ. aufziehen.) Der Klempner tieft gleichfalls mit dem Treibhammer ſeine Arbeit auf.

Auftragen, (Bergwerk) den Schacht höher machen, wenn nämlich derſelbe von unten auf mit Jöchern, Einſtrichen, Trag- und Strebeſtempeln, Grundlagen und dergleichen höher aufgebauet wird. Ferner heißt es, die Gerinne erhöhen; desgleichen das Seil um den Haſpel winden; endlich Erz und Kolen in die Schmelzöfen ſchütten.

Auftragen, die Farbe auf die Form, Fr. toucher la forme, (Buchdrucker) ſo wird das Beſtreichen oder Beſchmieren der Form mit der Farbe genannt, welches vermittelſt der Ballen geſchiehet, indem der Junge, nachdem er die Ballen in die Buchdruckerfarbe getaucht, und dieſe mit den Ballen überall gleich verrieben hat, mit beyden Ballen die Farbe auf die Form überall ausdruckt.

Auftragen, (Glashütte) heißt ſoviel als anlegen, z. B. Glasreifen mit dem Binder auftragen oder anlegen.

Auftragen, das Gold auf eine Grundlage auftragen, Fr. toucher l'or oder aſſeoir l'or, (Goldleder, Vergolder) das Gold auf einen Goldgrund auflegen, welcher der Vergoldung Glanz und Dauer giebt. Dieſer Grund beſteht aus Eyweiß und Gummiwaſſer, welches man auf das Leder vor dem Vergolden aufſtreicht.

Auftragen, Fr. charger, (Vergolder) das Gold- oder Silberblatt auf das zu vergoldende oder verſilbernde Stück auflegen, und es mit einem Lappen ausdrucken, ehe es brunirt wird (ſ. Bruniren.)

Auftragen, ſ. Farben auftragen.

Auftragjöcher, (Bergwerk) ſind die 4, 5 bis 6 zöllige Klötzer, die zwiſchen die Jochhölzer der Schachtzimmerung geſetzt werden. Sie werden mit Klammern an dem Hauptjoch, auch wol an den Pfählen beveſtiget. Man leget deswegen dieſe Klötzer unter, damit man weniger Jochhölzer gebrauche, indem dieſe Unterlage aufträget, wovon ſie auch den Namen erhalten hat.

Auftragtröge, Gichtkiſtchen, (Bergwerk) ſind ablängliche Mulden, womit der Aufſchläger das beſchickte Erz, wie auch zum Durchſetzen der Vorſchicht und Vernaſen benöthigte Schlacken auf den Ofen trägt, und durchſetzet oder aufſchüttet.

Auftrecker, (Bergwerk) die Jungen, welche den Schlamm aus dem Schlammgraben auf das Gefälle auftrecken und tragen.

Auſtreibeiſen, iſt ein vierkantiges Eiſen, welches an dem einen Ende im Knie gebogen iſt, um ſolches hiemit in den Schraubſtock ſpannen zu können. Es hat auf ſeiner Oberfläche einige Löcher, worinn der Sporer den Hals eines Sporns ſteckt, wenn er die zerſchrotteten oder geſpaltenen Schenkel des Spornſtücks, welches nur erſt grob ausgeſchmidet iſt, von einander treiben will.

Auſtreiben, (Ackerbau) den Acker oder das Feld zum drittenmal pflügen, und ſolchen lockerer als vorher machen. Ueblicher iſt **wenden**.

Auſtreiben, (Glashütte) die Scheibenkeulen vermittelſt der Auſtreibſchere zu kleinen Scheiben treiben.

Auſtreiben, Nachſchreiben, wird bey den Handwerkern gebraucht, wenn ſie einen Geſellen, der ſich nicht gut aufgeführet hat, bey ausländiſchen Gewerken gleichſam ehrloß machen, daß er nirgends gelitten wird.

Auſtrennen, Abtrennen, (Schneider, Neherinn) den Faden einer Naht zerſchneiden, und aus dem Zeuge ziehen, und hiedurch zwey zuſammengenehete Stücke Zeug u. dgl. wieder trennen, abſondern.

Auſtrifft, (Landwirthſchaft) in Marſchländern die Viehtrifft auf einen Teich.

Aufwällen, ſ. wällen.

Aufwärmen, (Küche) Speiſen von neuem warm machen.

Aufwartung haben, heißt beſonders bey Stadtmuſikanten, insbeſondere bey einer Hochzeit oder andern Feyerlichkeiten Muſik machen.

Aufwaſchen, abwaſchen, abſcheuern, (Haushaltung) wenn das in der Küche und bey Tiſche beſchmutzte Küchen- und Tiſchgeräthe in heißer Lauge wiederum geſcheuert, und in reinem Waſſer abgeſpület wird. Das Zinn wird mit klarem Sand und Lauge, oder mit Sand und Kannenkraut, oder endlich auch nur mit einem Scheuerwiſch von Stroh geſcheuert. Zum Kupfer und Meſſing braucht man Eſſig und feinen Sand, wenn man ſolches vorzüglich rein machen will. Alles Geſchirr muß wohl geſpület und zuletzt gut abgetrocknet werden. Zum töpfernen und hölzernen Geſchirre nimt man einen Strohwiſch, Sand, und warmes Waſſer. Doch kann man aufwaſchen und aufſcheuern füglich unterſcheiden. Denn das Scheuern giebt dem Geſchirr zugleich wieder einen Glanz, da es im Gegentheil beym Aufwaſchen nur gereiniget wird. So wird das Zinn nur mit warmem Waſſer und Kleyen abgewaſchen, im Gegentheil mit Lauge und Sand geſcheuert. Die Lauge hiezu pflegt man in guten Küchen beſtändig in einem eiſernen oder kupfernen Laugentopf oder Laugengrapen auf dem Feuerheerd zu unterhalten.

Aufwecker, Wecker, (Wachtelfang) ein der Wachtelpfeife ähnliches Inſtrument, aber nach Verhältniß noch mehr als noch einmal ſo groß, zwar nicht nach der Länge, ſondern in der Weite und Stärke. Man nimt hiezu einen Beinknochen von einer Reh- oder Hammelkeule, und macht hieraus eine ſolche Pfeife, womit man gleich einem Wachtelhahn ſchlagen kann. Man bedienet ſich ihrer, wenn ſich die Wachteln gar nicht hören laſſen, indem man durch das Feld gehet. Man ſchlägt alsdenn mit dieſem Wecker, ſo antworten ſie gleich, da man denn hinzugehet, und dieſelben mit dem Garn verſticht, und mit dem Sickenrufen ins Garn locket.

Aufweiſbürſte, Aufwieſbürſte, Putzbürſte, (Goldarbeiter) eine kleine feine Bürſte, womit die Juwelen nach dem Einfaſſen rein gebürſtet werden. Sie hat ſehr kurze Haare, welche man, ehe ſie gebraucht werden, auf einem ſilbernen Reibeblech, welches die Geſtalt eines runden Reibeiſens hat, mit Bimsſtein, nachgehends mit Tripel reibt, ſo lange bis die Bürſte keinen Staub mehr macht, und alsdenn mit gebranntem Schafbein, oder mit zubereiteten weißen Hirſchhorn weich und gelinde reibt. Die Juwelirer haben zu gedachtem Gebrauch verſchiedene Bürſten dieſer Art, welche eine ſtuffenweiſe Gelindigkeit haben. Sie kommen von London und Paris.

Aufweiſen, ſ. abweiſen.

Aufwellen, ſ. wällen.

Aufwickeln, Aufwinden, Zwirn, Seide auf ein Knaul oder Klauen winden, indem man ſolches auf ein zuſammengelegtes Papier, oder dazu eingerichtetes Hölzchen wickelt.

Aufwieſbürſte, ſ. Aufweiſbürſte.

Aufwinden heißt, eine Laſt entweder mit einem Tau vermittelſt einer Winde mit den Händen; oder auch durch einen Kran in die Höhe winden; oder aber einen beladenen, aber eingeſunkenen Wagen, vermittelſt der Wagenwinden in die Höhe winden, heben.

Aufwinden, ſ. aufwickeln.

Aufwirken, (Bäcker) das Brod mit der Wage, und den Semmelteig nach dem Augenmaaß der Größe nach beſtimmen, ſo wie es die jedesmalige Taxe veſt ſetzt, hierauf beyden bloß mit der Hand auf dem mit Mehl beſtreueten Beutendeckel ſeine übliche Geſtalt geben, und zuletzt zum Garen auf Backbretter ſetzen. Es heißet auch bloß wirken.

Aufwirken, (Jäger) bedeutet zuweilen ſoviel als ausweiden, ein geſchoſſenes Wild aufſchneiden und ausnehmen.

Aufwocken, ſ. aufrocken.

Aufwölben, ſ. wölben.

Aufwuhnen, aufeiſen, (Fiſcherey) Wuhnen oder Lumen, oder deutlicher zu reden, Löcher in das Eiß eines zugefrornen Teichs hauen, damit die Fiſche nicht erſticken. Dieſes Wort aber iſt nur in wenigen Gegenden üblich.

Aufwurf, (Landbau) das aus einem Graben herausgegrabene oder gehackte, und an einer Seite deſſelben hingeworfene Erdreich. Bey den Gränzgräben darf man nur nach dem Aufwurf oder Gränzhaufen ſehen, wenn man wiſſen will, wem derſelbe zuſtehet. Denn er komt demjenigen zu, nach deſſen Seite des Feldes zu der Aufwurf lieget.

Aufzäumen, den Reit- Zug- und Kutſchpferden den Zaum anlegen.

Aufziehbrücke, ſ. Aufzugsbrücke.

Digitized by Google

Aufziehen, (Bergwerk) wenn der Hüttenſchreiber oder Hüttenmeiſter die Probirkörner auf der Probirwaage wieget, um deſſen Halt zu erfahren.

Aufziehen, (Bergwerk) wenn man einen Schacht bearbeitet, oder aber auch einen alten Schacht wieder erneuert, um in ſolchem arbeiten zu können.

Aufziehen des Flachſes, (Landwirthſchaft) wenn der reif gewordene Flachs mit den Händen aus der Erde gezogen oder ausgerauft wird. Will man guten Spinnflachs haben, ſo ziehet man ihn ſchon vor ſeiner Reiſe aus, und achtet nicht auf den Saamen. Bey dem Ziehen ſelbſt nimt man jederzeit mit beyden Händen ſoviel Flachsſtängel, als man mit einmal faſſen kann, ſo daß die Stangel gerade und gleich zu liegen kommen. Man leget den aufgezogenen Flachs handweiſe ſo zuſammen, daß die Bollen das eine, und die Wurzeln das andere Ende ausmachen. Der alſo hingelegte Flachs wird nachher mandelweiſe in dicke Bünde mit Strohſeilen zuſammen gebunden, und zum Repen (ſ. dieſes) eingefahren.

Aufziehen, (Weinbau) den gedeckten Weinſtock aus der Erde heben oder ziehen. Es iſt die erſte Arbeit des Winzers im Frühjahr.

Aufziehhammer, (Goldſchmid) ein Hammer, welcher an dem einen Ende eine breite gut polirte Bahn, an dem andern aber eine Pinne hat. Die Gold- und Silberarbeiter dehnen hiemit ihre Metalle aus.

Aufziehknöpfe, (Schlöſſer) die Knöpfe, welche an denjenigen Fenſtern, die ſowohl zum Aufſchieben, als auch zum Aufziehen nach dem Zimmer zu eingerichtet ſind, und in der Mitte des Fenſterflügels angebracht werden. Sie ſind ohngefähr 2 bis 3 Zoll lang, haben vorne platt gerundete Knöpfe, und am Ende eine Spitze, womit ſie in den Fenſterrahm eingeſchlagen werden. Unter denſelben wird ein Buckel, ein nach verſchiedenen Geſtalten gebildetes Blech, welches die Geſtalt eines vierfachen Kleeblatts oder dergleichen hat, auf dem Rahmenholz mit angeſchlagen. Die Knöpfe ſowohl, wie die Buckeln werden in Geſenken gebildet (ſ. Geſenke,) nachdem ſie erſt aus dem Groben geſchmidet ſind.

Aufziehn, (Lohgerber) die gar gemachten Leder aus der Grube ziehen.

Aufziehn, (Schwarz- und Schönfärber) eine Blanküpe, woraus ſchon gefärbt, und die ſchon durch friſche Zuſätze wieder verſtärkt iſt, den Tag zuvor, ehe man wieder daraus färben will, umrühren.

Aufziehn, (Uhrmacher) wenn man die abgelaufene Uhr, vermöge der Gewichte oder Kette wieder aufziehet, und ſie dadurch in Gang bringt, da man das ſchwere Gewicht erhöhet, oder die Feder von neuem ſpannt.

Aufziehn, ſagt man auch, wenn man Gold wieget.

Aufziehn, ſ. auftieffen.

Aufziehn, ſ. Aufzug.

Aufziehn, auf die Wache ziehen. Daher ſagt man auch, die Wache zieht auf.

Aufzug, aufziehn, (Bäcker) wenn das Brod von der Polizey nachgewogen wird. Man wieget ſolches auf einer ſehr richtigen Wage.

Aufzug, (Engliſcher Stuhlmacher) das erſte Flechten der Stühle mit den Rohrfäden, womit ſowol nach der Tiefe des Stuhls, als auch nach der Breite deſſelben die Rohrfäden von einem Loch zum andern geleitet werden. (ſ. flechten.)

Aufzug, heißt bey Handwerkspurſchen auch ein feyerlicher Umgang auf den Straßen, vorzüglich wenn ſie ihre Herberge aus einem Hauſe in ein anderes verlegen. (ſ. Herberge.)

Aufzug, ſ. Aufriß.

Aufzug, ſ. Kette.

Aufzugsbrücke, (Baukunſt) eine Brücke an einer Stadt oder Veſtung, deren mittelſter Theil auf verſchiedene Art, und aus zweyerley Abſichten in die Höhe gezogen werden kann. Erſtlich iſt bey einer Brücke, die über einen ſchiffbaren Fluß gehet, die Mitte derſelben gemeiniglich in zwey Theile gebrochen, ſo daß ſolche von beyden Seiten in die Höhe gezogen werden kann, damit die Schiffe mit ihren Maſten durchfahren können. Oefters ſind dieſe Brücken auch zum Drehen eingerichtet, da ſich der bewegliche Theil um ſeine Achſe drehet, und den Durchgang eröffnet. An den Veſtungen ſind die Zugbrücken ſo eingerichtet, daß ſie, wenn ſie in die Höhe gezogen werden, das Thor decken, da ſie denn, wenn ſie zum Drehen um die Achſe eingerichtet ſind, ſich dergeſtalt drehen, daß ſich der eine Arm derſelben bey dem Thor ſenket, und der andere Arm ſich erhebt, und das Thor ſchließet. Oder ſie iſt neben dem Thor beveſtiget, indem das andere Ende vermittelſt einer Kette aufgezogen wird, und das Thor ſchließet. Dieſe Gattung iſt vielen Unbequemlichkeiten unterworfen. Nebſt dieſen größern Brücken an den Veſtungen giebt es auch noch kleinere, die 9 Fuß breit und beweglich hier und da, wenn der Graben mit Waſſer angefüllet iſt, angebracht werden. Man bauet dieſe, die Außenwerke mit dem Hauptwall zu verbinden. Schießt ſie der Feind zuſammen, welches ſehr oft geſchiehet, ſo werden ſie ſogleich wieder hergeſtellet, und durch fliegende Brücken, oder durch Schiffe erſetzet.

Aufzugſtruppe, (Riemer) iſt ein ſtarker Riem, der mehrerer Bequemlichkeit willen über dem Strangring nach dem Hintergeſchirre zu auf dem Strang ſelbſt angeſtochen wird, ſo daß man ihn unter dem Strangring ſtecken, und dieſen Ring mit der Struppe zurück ziehen kann, um deſto beſſer und leichter die Stränge von der Ortſcheide abzunehmen. Denn es hält ſchwer, die ledernen Stränge, welche faſt fünffach ſind, aufzulöſen und abzunehmen.

Aufzuſtreichen, ſ. abſetzen.

Aufzwicken, Aufgezwickt, (Schuhmacher) wenn die Brandſohle auf den Leiſten angenagelt wird, welches nachher auch mit dem Oberleder geſchiehet, indem der Schuſter ſolches über der Brandſohle anzwicket. Nachdem er das Oberleder mit der Brandſohle beſtochen, und die Naht beſchnitten hat, ſo zieht er die Zwecken aus der Brand-

Digitized by Google

Brandſohle heraus, und zwickt auch die eigentliche Sohle, und in der Folge auch den Abſatz auf.

Auge, (Baukunſt) in den Schnörkeln oder Schnecken, welche an den Kapitälern der höhern Ordnung angebracht werden, eine kleine runde Fläche, ſo in der Schnecke befindlich iſt, ein Achttheil der Schneckenhöhe zum Durchſchnitt bekömmt, und um welche der Schneckenzug nach einer immer zunehmenden Erweiterung dreymal herum gehet.

Auge, (Bergwerk) das Loch eines Fäuſtels, einer Axt, oder eines Beils, auch anderer Inſtrumente, die einen Helm erhalten.

Auge, Augenloch, (Schmelzhütte) bey dem Schmelzweſen das Loch in der Vorwand des Stichofens, bey hohen und krummen Oſen aber das Loch über dem Stichheerde unter der Stichwand im obern Heerd.

Auge, (Diamantſchneider und Diamanthandel) bedeutet den Glanz und Strahl der Edelgeſteine, manchmal auch den Werth der Steine, und ihre natürliche Beſchaffenheit. So ſagt man z. B. der Diamant hat ein unvergleichliches Auge, jener aber ſchielt ein wenig, oder hat ein etwas ſchwärzliches Auge. Manchmal ſagt man auch von einer Perl, anſtatt ſie habe ein ſchönes Waſſer (ſ. dieſes,) ſie habe ein ſchönes Auge.

Auge, (Fechtmeiſter) ſeinem Gegner beym Fechten in die Augen ſehen, um daraus ſeine Abſichten zu entdecken und vorzubeugen.

Auge, (Feuerwerk) eine kleine hölzerne, mit einem Brett bedeckte und zugenagelte Rinne, wodurch die Pulverwurſt in die Minenkammer geht, damit ſelbige, wenn es Zeit iſt, könne angeſteckt werden.

Auge, (Gärtner) ein unentwickelter Keim zu einem Blatt oder zur Blüte; desgleichen ein mit etwas Rinde von einem jungen Schößling abgenommenes Blatt zum Oculiren.

Auge, Hauptgeſtelle, (Sporer) der obere Theil einer Stange an einem Pferdezaum, der auch wol überhaupt das Hauptgeſtelle heißt, in welchen der Riem des Hauptgeſtelles eingeſchnallt wird. Es iſt ein längliches Stück Eiſen, welches unten nach der Stange zu ſchmal zuläuft, oben aber breiter iſt, woſelbſt das eigentliche Auge eingehauen iſt, und die Geſtalt eines Herzens hat, deſſen Spitze aber abgerundet iſt. Eben durch dieſes Loch wird der Riem gezogen. Wenn in dieſem Stück nicht dazu ein beſonder Loch angebracht iſt, wird noch an der linken Hälfte der Stange das **Langglied**, und auf der rechten Hälfte der Stange der Haken, worinn die Kinnkette angehänget wird, angebracht. Es wird aber gewöhnlich in beyde Augenſtücke, am Rande unter dem eigentlichen Auge, noch ein Loch zu den jetzt gedachten beyden Stücken eingemeißelt, um ſolche darinn zu beveſtigen.

Auge ausſtoßen, (Schmelzhütte) heißt, das Auge des Oſens öffnen, aufrennen, da man mit dem Stecheiſen den Lehm wegſtößet.

Augeiſen, Augeneiſen, Stecheiſen, (Hüttenwerk) ein drey Ellen langes, einen Zoll dickes hohlgeſtieltes Eiſen, mit einem runden Stiel, womit man das Auge eines Oſens ausſtoßet und öffnet.

Augeln, ſ. oculiren.

Augen, (Kartenfabrike) bey den franzöſiſchen Karten diejenigen Spielkarten, die keine Bilder haben.

Augen, (Weber) die Schleifen oder Ringe in den Schäften oder Kämmen des Weberſtuhls, wodurch die Aufzugs- oder Kettenfäden durchgehen. Es giebt zweyerley Arten dieſer Augen. Einige ſind lang, damit die Fäden der Kette, wenn es geblümte oder gezogene Zeuge werden ſollen, bey dem Kegel- oder Harniſchzug ungehindert in den Augen in die Höhe gehen können. Dieſe ſind nun ſämmtlich von Zwirnſchleifen, die an den beyden Zwirnhälften der Schäfte in der Mitte beveſtiget werden. Die übrigen ſind nur kurze, etwa einen Zoll lange Schleifen, und bey den Leinwebern und Seidenwürkern von Zwirnfaden geſchlungen. Bey den meiſten Zeugmacherſtühlen zu wollenen leichten Zeugen aber ſind es eiſerne verzinnte Ringe, welche in der Mitte der Schaftehälften eingebunden ſind.

Augen, heißen auch bey den Savonnerietapeten, die um die Aufzugsfäden geſchlungene Schleifen von wollenen oder ſeidenen Faden, welche das Sammetartige auf den Tapeten nachher hervorbringen. Denn dieſe geſchlungene Augen, welche um die **Fadenſchneide**, ſo eine ſchneidende Klinge iſt, geſchlungen werden, ſtellen hier den Einſchlag einer gewöhnlichen Weberey vor. Wenn verſchiedene ſolche Augen um die Fadenſchneide geſchlungen ſind, wird dieſe Klinge zum Theil herausgezogen, aber doch nicht ganz aus allen Augen, damit ſie noch zur folgenden Umſchlingung Haltniß habe. Soweit ſie herausgezogen wird, ſo weit ſchneidet ſie die Augen auf, und macht das Sammetartige der Tapete. Ueberhaupt ſchlingen ſich bey ſammetartigen Zeugen die ſogenannten Polfäden um die Ruthe, und dieſe Schlingen werden gleichfalls **Augen** genennet, und in der Folge aufgeſchnitten.

Augenachat, Augenſtein, ein Achat mit einem weißen Grunde, aber mit einem ſchwarzen oder braunen Fleck, der mit einem Bogen umgeben iſt, und gleichſam dem Auge gleicht. Man findet ihn auf der Inſel Malta.

Augeneiſen, ſ. Augeiſen.

Augenglas, (Opticus) ein etwas erhaben geſchliffenes Glas, welches in einem beliebigen Ring von Silber, Meſſing, Schildkrötenſchalen und dergleichen eingefaßt iſt, und zum halten einen kleinen Stiel hat, an welchem das Glas beweglich in ein Futteral, welches aus zwey Deckeln beſtehet, eingeniedtet, und daran heraus und herein geſchoben werden kann (ſ. Glasſchleifen.) Man braucht es für blöde Augen.

Augenholz, (Bergwerk) ein hölzernes Werkzeug, womit das Augenloch gemacht wird. (ſ. Auge.)

Augenleder, ſ. Scheuleder.

Augenloch, ſ. Auge des Schmelzofens.

Augenmaaß, ein Haupterforderniß bey den mehreſten Profeſſioniſten, die nach den Umſtänden und der ſchnellen Arbeit wegen nicht immer meſſen können. Die Uebung verſchafft dem Lehrling nach und nach dieſes Augenmaaß.

Augen-

Digitized by Google

Augenmarmor, ein fleckiger Marmor, deſſen Flecke den Augen ähnlich ſind.

Augenring, (Bergwerk) ein Ring, der anſtatt der Spannenringe gebrauchet wird.

Augenſproſſen, Weidſproſſen, (Jägerey) die unterſten Enden der Hirſchgeweihe, ſo kurz über den Augen ſitzen.

Augenſtein, ſ. Augenachat.

Augets, ſind Kähne aus einem Stück Holz ausgehauen. Die Griechen nannten ſie Monoxylon, und ſie können füglich Tröge heißen. Man bediente ſich auch ihrer bey dem Brückenbau.

Auge und Schlag, (Fiſcher) eine gewöhnliche Redensart bey dem Handel mit Fiſchen aus dem ſüßen Waſſer, wodurch alles dasjenige bezeichnet wird, was der Fiſch an Fleiſch zwiſchen dem Auge und Schwanz, der der Schlag genennet wird, hat. So ſagt man z. B. der Hecht hat zwiſchen dem Auge und Schlag zwey Fuß, d. i. er iſt zwiſchen beyden ſo lang.

Augig, (Bergwerk) voll von Blaſen und Höhlen.

Aeuglein, (Bergwerk) kleine Theile Erz oder Metall in den Gängen, die man kaum ſiehet.

Aeugleinſilber, Silber, ſo ſich an die Druſen und Erzſtuffen angeſetzet hat.

Aeugler, ſ. Brunnenmeiſter.

Augſprießel, Augſproſſen, Eisſprießel, (Jäger) die beyden unterſten Enden an einem Hirſchgeweih.

Aubirſch, Auenbirſch, (Jägerey) ein Hirſch, der ſich in Auen und ſumpfigten Waldungen aufhält.

Auripigment, Operment, ein arſenikaliſches gelbes Halbmetall, dem Schwefel beygemiſcht iſt. Es wird mannichfaltig in den Werkſtätten gebraucht, unter andern als eine Beymiſchung des Bleyes, woraus Schrot zum Schießen gegoſſen werden ſoll. Auch dienet es zum Malen.

Aurorfarbe, eine rohtgelbe Farbe, etwas heller als Orange. Sie wird aus dem dunkeln Scharlach und der gelben Farbe gefärbt, indem der Zeug erſt in einer, und denn in der andern Farbe gefärbt wird.

Ausähren, (Landwirthſchaft) die Aehren von dem gedroſchenen Getreide abſondern. Kurz vor dem Reinmachen des Getreides, insbeſondere des Rockens werden die von dem Dreſchflegel abgeſchlagenen Aehren mit einer Harke (ſ. Rechen) abgeharkt, und in manchen Gegenden nimt man überdem noch einen Strohwiſch, ſo über dem Höft (ſ. Haupt) der Harke beveſtiget iſt, und kehrt hiemit die Aehren noch genauer ab, da man mit dem Strohwiſch an der Harke Stelle vor Stelle hin und her fahret.

Ausbacken, (Bäcker) völlig das Brod gar backen. Daher ſagt man gut oder ſchlecht ausgebackenes Brod. Doch hat dieſes Wort noch bey dem Bäcker eine Nebenbedeutung, und heißt, das gar gebackene Brod mit einem Schieber aus dem Ofen ziehen oder holen. Daher heißt auch dieſer Schieber der

Ausbäcker oder Verrückſchieber. Er hat ein rundes Blatt, und einen nicht gar zu langen Stiel. Auch von der Semmel bedienet ſich der Bäcker des Worts ausbacken in eben der Bedeutung, und der Ausbäcker zur Semmel heißet daher Semmelausbäcker (ſ. dieſes.)

Ausbaggern, ſ. Baggern.

Ausballen, eingepackte oder eingeballte Waaren auseinander nehmen.

Ausbau, innerer Ausbau, Ausbauen, (Baukunſt) aller dieſer Wörter bedient man ſich, um die Vollendung eines neu aufgeführten Gebäudes im Innern anzuzeigen. Es gehören hiezu z. B. Thüren, Fenſter, Treppen, Ofen, der Fußboden u. dgl. mehr.

Ausbauchen, (Metallarbeiter) hohle metallene Geſchirre mit dem Hammer bauchig austreiben. Der Goldſchmid begreift dieſes mit unter dem Aufziehen, und die übrigen Metallarbeiter unter dem Auftiefen.

Ausbauchung, ſ. Verjüngung.

Ausbauen, ſ. Ausbau.

Ausbeißen, (Bienenzucht) wird von jungen Bienen geſagt, ſo die Zelle verlaſſen wollen, wobey ihnen die Alten von außen helfen.

Ausbeſſern, (Maler) ein beſchädigtes Gemälde wieder in guten Stand ſetzen. Dieſes geſchieht, wenn die Leinewand verfault, das Gemälde aber noch gut iſt, da man dieſes auf andere Leinewand ziehet. Wenn aber die Malerey Riſſe hat, muß man ſolchen ſo viel, wie möglich, abhelfen. (ſ. Malerey.)

Ausbeſſerungspinſel, (Vergolder) iſt ein weicher und runder Pinſel. Weich muß er deswegen ſeyn, damit er das Gold bey dem Aufnehmen nicht beſchädige, und daher darf er auch keine Spitzen haben, damit das Gold mit dem vollen Pinſel aufgenommen werden kann. Er führet dieſen Namen deswegen, weil damit die Vergoldung da, wo ſie Riſſe bekommen hat, ausgebeſſert wird.

Ausbeutbogen, ſ. Ausbeutzettel.

Ausbeute, (Bergwerk) der Ueberſchuß, den die Gewerke bey einer Zeche über ihre Koſten haben. Davon komt her, die **Ausbeute heben**, dieſen Ueberſchuß heben, oder empfangen.

Ausbeuteln, (Müller) das abgeſchrotene Getreide durch das Beuteltuch in den Rumpfkaſten vermittelſt des Schüttelwerks durchſchütteln, wodurch ſich Kleyen und Mehl von einander abſondern. (ſ. beuteln.)

Ausbeute ſchließen. Dieſes geſchiehet auf dem Oberbergamte in Beyſeyn des Bergamtes vom Ausbeutſchichtmeiſter, wobey zugleich der Kurkränzler zugegen iſt. Es wird hierbey der Ueberſchuß der Kaſſe an die Gewerke vertheilt.

Ausbeute ſtehen laſſen. Dieß geſchieht, wenn fremde Gewerke in vielen Jahren die Ausbeute ſtehen laſſen, da ſie denn gerichtlich niedergeleget wird.

Ausbeut, ſ. Ausbeute.

Ausbeutkur, der Kur, welcher dem Schichtmeiſter an vielen Orten über das gewöhnliche Lohn von den Ausbeutezechen gelaſſen wird. Es heißt aber auch der 128ſte Theil einer Ausbeute gebenden Zeche.

Ausbeutzeche, diejenige Grube oder Zeche, wo ſilberhaltige Erze gebrochen, und der Ueberſchuß nach Abzug der Bergbaukoſten unter die Gewerke ausgetheilt wird.

Digitized by Google

Ausbeutzettel, Ausbeutbogen, Austheilerbogen, Fr. memoire du produit a diſtribuer, (Bergbau) Verzeichniß der Zechen, und was jede bey dem Bau vorgenommen hat, oder wie viel ſie Ausbeute giebt.

Ausbinden, das Vieh, (Landwirthſchaft) zur Winterszeit das Vieh von den Stricken im Stalle ablöſen, damit es ſäuft. Es wird alſo nur von dem Rindviehe gebraucht, und geſchieht täglich zweymal, gegen Mittag und gegen Abend.

Ausblaſen, (Schmelzhütte) den Ofen nach verrichteten Schmelzen oder Treiben durch den Wind der Bälge abkühlen; oder auch das Gebläſe (die Blaſebälge) abhängen, und die Schmelzarbeit endigen.

Ausbohren, Ausgebohrt, (Brunnenmacher) die Pumpenröhre eines Brunnens muß ausgebohret werden. Der Baum hierzu wird ausgebohrt, wenn er noch nicht beſchlagen iſt, ſondern ſein volles Holz noch hat, weil das Beſchlagen den Baum ſchwächt, und dieſer beym Bohren leicht aufreißen könnte. Der Baum ruht beym Bohren auf einer Unterlage, worauf man ihn mit Hebebäumen und einer Wucht (ſ. dieſe) hebet. Die Hauptſache bey dem Bohren beruhet darauf, daß der Bohrer das Loch gerade in der Achſe des Baums ausbohret. Iſt der Baum gerade, ſo verurſacht dieß keine Schwierigkeit, aber wol, wenn er etwas krumm iſt. Der Bohrer wird deswegen durch ein Loch des Bocks gerichtet, (ſ. Bock) und damit er bey jeder veränderten Lage des Baums die Achſe genau treffe, ſo ſind in dem Bock verſchiedene Löcher, worinn man nach der Lage des Baumes den Bohrer in eins oder das andre ſtecken kann. Erſtlich wird mit dem Schneckenbohrer ein Loch ausgebohrt, welches im Durchmeſſer 2 bis $2\frac{1}{2}$ Zoll hat, alsdenn mit dem Löffelbohrer, wodurch das Loch erweitert wird, daß es 4 bis $4\frac{1}{2}$ Zoll im Durchmeſſer erhält. Mit dieſem zweyten Bohrer wird aber nicht die ganze Röhre erweitert oder aufgeſchrotet, ſondern nur bis dahin, wo das Ventil ſteckt, welches ohngefähr 8 Fuß von der obern Mündung abſteht. Nachher muß dieſe obere Mündung noch mit einem größern Löffel erweitert werden, damit die Ziehſtange einen ungehinderten Zug erhält. Der Bohrer wird an ſeiner Stange durch einen Knebel von zwey Perſonen herumgedrehet.

Ausbohren, (Drechsler, Stellmacher) mit dem Bohrer aushölen. Z. B. die Nabe eines Rades, eine Pfeifenröhre, oder ſonſt einen Cylinder ausbohren.

Ausbolen, (Tiſchler, Zimmermann) einen Fluhr oder einen Stall mit Bolen austäfeln, oder den Fußboden derſelben mit dicken Brettern belegen.

Ausbragen, ſ. bragen.

Ausbraten, (Schlächter) Schmalz oder Talg aus den Lieſen braten.

Ausbrauen, (Bierbrauer) das Bier völlig gar kochen.

Ausbrechen, (Bergwerk) auf einem überfahrenden Gang weiter fortbrechen und Erz hauen; das im Friſchheerd befindliche Eiſen herauslangen; nach vollendetem Schmelzen den Treibheerd mit Brechſtangen wegſchaffen.

Ausbrechen, (Bienenzucht) die Scheiben aus dem Bienenkorb nehmen, und ſie reinigen, wenn die Bienen vorher getödtet ſind.

Ausbrechen, (Seidenwürker) die rauhen ſeidenen Fäden der bereits auf dem Stuhl ausgeſpannten Kette ausreißen, und dagegen einen glatten Faden von den Knüpfelsängſel über dem Stuhl einknupfen. Denn alle rauhe Faden würden unanſehnliche Stellen auf dem Gewebe verurſachen.

Ausbrechen, (Tuchmacher) wenn ſie es verſehen, und einen Faden in ein falſches Riedt, oder wol aus einem Gang in den andern ziehen, dieſen Faden abreißen, und an ſeinen gehörigen Ort ziehen muſſen.

Ausbrechen, ſ. Stollen.

Ausbrechen, (Weißgerber) diejenige Arbeit, die derſelbe mit dem weißgarn Leder auf dem Ausbrecheiſen (ſ. dieſes) verrichtet. Denn da das Leder aus der Alaunbrühe komt, und getrocknet wird, ſo wird es hart; da man es aber nicht mit Fett, wie ander Leder einſchmieren kann, ſo muß ſolches auf dieſem Eiſen geſchmeidig gemacht werden, indem der Gerber es auf der ſtumpfen Schneide dieſes Eiſens, der Länge und Breite nach, ſtreichet, vorzüglich an den ſtarken Stellen.

Ausbrecheiſen, (Weißgerber) das Werkzeug, womit der Gerber die Leder zurichtet, wenn ſie in der Alaun und Salzbrühe gar gemacht, und getrocknet ſind. Dieſes Eiſen bildet an ſeinen zwey Enden einen ſchiefen Winkel mit zwey Armen, womit es an die Wand der Werkſtätte beveſtiget wird. Auf dem einen Arm ſteht eine runde eiſerne Scheibe, die an ihrem Umkreiſe ſtumpfſcharf iſt, und worauf die Leder nach der Länge geſtollet (ſ. geſtollet, Stollen) und zugerichtet werden. An den beyden Armen iſt noch ein Eiſen, wie ein halber Mond geſtaltet, angebracht, deſſen inwendige Schneide gleichfalls ſtumpf iſt. Und hierauf werden die Leder nach der Breite ausgeſtollet oder ausgebrochen.

Ausbreiten, (Blechhammer) dem Blech ſeine beſtimmte und endliche Dicke geben, wozu es bey dieſer Arbeit an jedem Ende 2 Feuer erhält, und alsdenn unter dem Hammer zu ſeiner gehörigen Breite und Größe ausgehämmert wird. (ſ. Blech ſchlagen.)

Ausbrennen, (Bienenzucht) einen Bienenkorb, in welchen man einen Schwarm einſchlagen will, vorher mit einem brennenden Strohwiſch innerhalb reinigen, und den Bienen hierdurch Mühe erſparen.

Ausbrennen, (Schmelzhütte) 1) wenn man aufhöret zu ſchmelzen; 2) mit Feuerſetzen eine Weitung in der Grube machen.

Ausbrennen, (Töpfer) wenn das Töpfergeſchirr ſeinen vollkommenen Brand erhalten hat, wodurch es gehörig haltbar wird.

Ausbrennen, Treſſen auf dem Kolenfeuer ausbrennen, damit das Silber ſich von den ſeidenen Fäden abſondere, indem dieſe verbrennen, jenes aber ſich in der Aſche ſammlet.

Ausbrennen, ſ. abbrennen.

Aus-

Digitized by Google

Ausbringen, (Bergwerk) bey der Roh- und Bleyarbeit das Gewicht und den Gehalt recht herausbringen und ausſchmelzen. Der Gehalt ſelbſt heißt gleichfalls das Ausbringen.

Ausbringen, ſ. aufholen.

Ausbrodemen, ſ. ausdunſten.

Ausbrödung, ſ. Auswitterung und Brodem.

Ausbruch, wird derjenige ober-ungariſche Wein genannt, der aus den reifſten ausgebrochenen, d. i. ausgeleſenen Beeren von ſelbſt auströpfelt.

Ausbrühen, (Hauswirthſchaft) mit heißem Waſſer reinigen. Z. B. Zeug beym Waſchen ausbrühen, Fäſſer ausbrühen u. dgl.

Ausbrüten, ſ. brüten.

Ausbüchſen, Ausbuchſen, (Eiſenſchmide) mit einem eiſernen Ring einen holen hölzernen Cylinder außfuttern. Z. E. eine Nabe am Rade mit einem Ring, der Buchſe heißt, oder einem Eiſenblech ausfuttern. Man läßt gemeiniglich die bereits eingepaßte Buchſe, es ſey nun ein Ring oder Blech, glühend werden, und brennt ſie alsdenn in die Höhlung ein.

Ausbügeln, ſ. biegeln.

Ausbüßen, (Fiſcher) ein zerriſſenes Netz ausbeſſern.

Ausbüßen, Büßen, Fr. etouper, garantir, (Hutmacher) die dünnen Stellen eines Hutfachs, wenn ſolches fertig gefacht iſt, mit anderm gefachten Zeug ausbeſſern, indem man von dieſem ein Stück abreißt, damit es faſerig bleibt, und es auf die dünne Stelle legt. Die Faſern des Stücks ſchließen ſich an den Umkreiß der dünnen Stellen an, man bedeckt es mit einem Stückchen Papier und dem Filztuch, und alsdenn filzt man es ein. Der Hutmacher büßt aber theils noch beym Filzen aus, indem er die entdeckten dünnen Stellen mit dergleichen abgezupſten Stücken ausbüßet, Fr. garantir au baſſin; theils büßet er bey dem Walken aus, welches Fr. Garantir à la foule heißt.

Ausbüßen des Steifens, (Hutmacher) wenn man vor dem Steifen dem Rand auf den ſchwachen Stellen Leim giebt, um dieſe ſchwachen Stellen dadurch zu verdecken, auch haltbarer zu machen, welches aber nichts tauget.

Ausdeichen, vermittelſt eines Deichs abſondern.

Aus dem dritten Waſſer rauhen heißt, wenn das Tuch, nachdem es aus der halben Wolle, oder aus dem zweyten Waſſer geſchoren iſt, zum zweytenmal aus der halben Wolle gerauhet wird. Der Tuchbereiter benetzt nämlich das Tuch in dem Netzfaß, nehet abermals Mantelende und letztes Ende zuſammen, und rauhet auf der rechten Seite 18 bis 20 Trachten, bloß nach dem Mantelende. Er bedienet ſich hierbey ſcharfer Karden, z. B. zwey- drey- und einmal gebrauchter und auch ungebrauchter Karden, nachdem es die Natur und Beſchaffenheit des Tuchs mit ſich bringt. Feine Tücher werden bey dieſem Rauhen auch auf der linken Seite mit 10 bis 14 Trachten gerauhet, da man erſt ſtumpfe, zuletzt aber ſcharfe Karden nimt.

Aus dem erſten Waſſer ſcheren, ſ. Haarmann ſcheren.

Aus dem dritten Waſſer ſcheren. Nachdem nämlich das Tuch zum drittenmal gerauhet worden, ſo ſcheret man auch daſſelbe zum drittenmal auf dem Schertiſch. Je nachdem das Tuch fein iſt, bekomt es wieder drey oder vier Schnitte, und feinern Tüchern giebt man auch 2 bis 3 Schnitte auf der linken Seite. Einige Tuchbereiter haben die Gewohnheit, daß ſie nach dem erſten und zweyten Waſſer mit ſcharfen, nach dem dritten Waſſer aber mit ſtumpfen Scheren ſcheren. Dieſes ſoll dem Tuch einen feinen Glanz geben. Iſt es ein feines Tuch, ſo wird es noch einmal im vierten Waſſer gerauhet, und bekomt aus vollem Waſſer 12 bis 16 Trachten mit ſtumpfen Karden. Denn durch dieſe legt ſich nunmehr das Haar oder die Wolle zu Grunde, woraus ein vorläufiger Glanz entſteht.

Aus dem Falz ſchlagen, zum Falz ſchlagen. (Buchbinder) Wenn die Bogen eines Buchs, welches gebunden werden ſoll, auf einem glatten Steine dergeſtalt geſchlagen werden, daß ſolche ſehr genau an einander ſchließen. Denn wenn nach dem Planiren die Bogen getrocknet ſind, ſo ſind ſolche ſtarr und ſteif, und ſchließen folglich nicht genau an einander. Eben ſo iſt es auch mit dem ſteifen Schreibpapier beſchaffen, welches, ohngeachtet es nicht planiret wird, dennoch auch nicht gut zuſammen ſchließt. Deswegen werden denn durch das Schlagen die Bogen geſchmeidig gemacht, damit ſie bey dem Binden gut zuſammen ſchließen. Sämmtliche Bogen werden deswegen ausgebreitet, ſo wie ſie vom Trocknen kommen, auf den Marmorſtein geleget, oben und unten werden einige Bogen Makulatur geleget, und die ganze Materie wird Stelle vor Stelle mit dem Schlaghammer ſehr gleich geſchlagen. Friſcher Druck wird mit Papier durchſchoſſen, damit der Druck ſich nicht abziehe. (ſ. abziehen) Die Benennung, zum Falz ſchlagen, bedeutet ſo viel, daß es zum Falzen vorbereitet wird. (ſ. Falzen.)

Aus dem Haar gezogen. (Tuchmacher) Wenn ein Tuch aus der Walke gebracht wird, ſo legt man es über einen Tiſch, und ſtreicht es mit den Händen aus, daß die abgewalkten Haare abfallen.

Aus dem Haarmann rauhen, im Haarmann rauhen, aus den Haaren rauhen, das Rauhen des Tuchs im erſten Waſſer, lainage en harman. Dieſes iſt die erſte Arbeit der Tuchbereiter, wenn das Tuch aus der Walke komt. Es bekomt mit den Rauhkarden auf der rechten Seite 8 Trachten; (ſ. Trachten) auf der linken Seite aber nur 6 Trachten, wenn es feine Tücher ſind. Es wird alſo das Tuch, deutlicher zu reden, auf der rechten Seite achtmal über und über gerauhet. (ſ. Ausreißen und Rauhen.)

Aus dem vierten Waſſer geſchoren. Das feine in der Wolle gefärbte Tuch wird nach dem Rauhen in dem Rahm ausgeſpannt, und daſelbſt zur beſtimmten Länge und Breite ausgedehnet. Alsdenn wird ſolches mit holländiſchen Streichen, die den Knieſtreichen gleichen (ſ. Knieſtreichen) durchgängig geſtrichen, und hiernächſt mit einer

Digitized by Google

einer langen Bürſte von Schweinsborſten gebürſtet. Wenn es nun im Rahm getrocknet iſt, denn wird es zuletzt noch einmal geſchoren, und je feiner das Tuch iſt, deſto mehr Schnitte bekomt es itzt. Insgemein erhält es 5 bis 7 Schnitte, bis das Haar fein und kurz iſt. (ſ. Rauhen und Scheren.)

Aus dem zweyten Waſſer oder zur halben Wolle rauhen, Fr. le lainage en demi laine. Dieſes geſchieht, wenn die Tücher, nachdem ſie aus dem Haarmann gerauhet, ſchon einmal geſchoren ſind, entweder gleich nachher, wenn keine Fehler nach der Walke mehr vorhanden ſind; oder aber wenn das Tuch noch fehlerhaft und nicht hinlänglich gewalkt iſt, ſo wird es erſt von neuen gewalket, und alsdenn muß es aus dem zweyten Waſſer gerauhet werden, damit es wollig werde. Im erſten Falle, wenn es gleich nach dem Scheren zum zweytenmale gerauhet wird, muß es erſt wieder angefeuchtet werden. Im zweyten Fall komt es noch naß aus der Walke. Es bekomt dießmal 12 bis 18 Trachten, und zwar wechſelsweiſe von einem Ende zum andern, und ſo auch umgekehrt wieder zurück, alles auf der rechten Seite. Dieſes geſchiehet mit ſtumpfen oder butten Karden. Nachher werden beyde Enden des Tuchs zuſammen genehet, und das Tuch bekomt auf der rechten Seite noch zweymal ſoviel Trachten, und zwar beſtändig nach einem Ende, nämlich nach dem Mantelende, (ſ. Mantelende) indem man das zuſammen genehete Tuch beſtändig auf den Rauhwalzen nach dieſem Ende drehet.

Aus dem zweyten Waſſer oder in halber Wolle ſcheren, iſt die Verrichtung des Tuchbereiters, da er die Tücher nach dem zweyten Rauhen und Trocknen zwey bis viermal auf der rechten Seite überſcheret, oder wie er ſaget, es erhält zwey oder vier Schnitte. Je feiner ein Tuch iſt, je mehr Schnitte bekomt es bey dieſem Scheren. Das feinſte alſo bekomt vier Schnitte, wobey das Tuch allemal bey jedem Ueberſcheren in den Verſatz gebracht wird. (ſ. Verſatz.)

Ausdielen, (Zimmermann, Tiſchler) wenn in einem Zimmer der Fußboden mit Brettern belegt wird, indem ein Brett an das andere geſchoben wird. Nachdem die Bretter behobelt ſind, werden ſie zuſammen geſpundet. (ſ. geſpundet auch ausbohlen.) Jedes Spundbrett wird nämlich bloß auf derjenigen breiten Fläche, die bey dem Fußboden in die Augen fällt, gut behobelt. Hiernächſt giebt man ihm mit dem Spundhobel an einer langen Seite eine **Nuthe**, an der andern aber eine **Feder**, wodurch zwey benachbarte Bretter vereiniget werden, da die Feder des einen in die Nuthe des andern greift. Zuletzt werden auf dem geebneten Fußboden des Zimmers Unterlagen geſtreckt, und auf dieſen, zugleich aber auch auf den vorſpringenden Schwellen, wenn das Gebäude von Holz iſt, die zuſammengeſpundeten Dielen mit langen eiſernen Nägeln angenagelt. In einigen Gegenden verrichtet dieſe Arbeit der Zimmermann, in andern aber der Tiſchler.

Ausdocken, (Jäger) von der Docke nehmen. Z. B. das Hängeſeil ausdocken, heißt von der Docke ablaufen laſſen. ſ. Docke.

Ausdrechſeln, (Drechsler) mit geſpitzten ſchneidenden Eiſen und Bohrern auf der Drechſelbank etwas ausdrehen oder ausbohren, es ſey Holz, Knochen und Metall. (ſ. Drechſeln.)

Ausdreſchen, (Landwirthſchaft) das Getreide mit dem Dreſchflegel auf der Scheuntenne ausſchlagen, herausbringen (ſ. Dreſchen.) Es heißt aber auch, das Dreſchen in einem Jahre völlig endigen, weil bereits aller Vorrath ausgedroſchen iſt.

Ausdruck, Fr. Expreſſion (Maler) die wahre und natürliche Vorſtellung der Sache, und beſonders derjenigen Bewegungen des Körpers, welche Leidenſchaften erreget.

Ausdrucken, (Kammmacher) eine Hornplatte zu einem Kamm über Kohlenfeuer erwärmen, und hiernächſt zwiſchen zwey eiſernen Platten in dem Schraubſtock noch dünner preſſen, und zugleich ausdehnen, vorzüglich aber völlig gerade biegen.

Auseggen, (Landwirthſchaft) mit der Egge aus dem Lande herausreißen. Z. B. Peden (Quecken) auseggen.

Auseinander bringen, (Kartenmacher) geleimte doppelte Bogen Papier (ſ. Leimen) nachdem ſie gepreßt, abgewiſcht und getrocknet ſind, an ihren zuſammengeleimten Rändern auseinander trennen. Denn da bey dem Leimen diejenigen Blätter, welche ſtets wechſelsweiſe auf einem geleimten Blatt zu liegen kommen, von dem Ueberpinſeln des Leims doch an den Rändern zuſammenkleben, ſo müſſen die Blätter natürlich wieder auseinander gebracht werden. Zu dieſem Ende ſetzt ſich ein Arbeiter vor einen ſolchen geleimten und getrockneten Stoß Papier, reißt die Ecken ſolcher am Rande zuſammengeklebten Bogen auseinander, fährt mit einem hölzernen Meſſer an dem Rande herum, und trennet alſo die beyden ungeleimten Seiten, und zugleich die Blätter.

Auseinander fliegen, Fr. dépécer oder ſe dépécer (Schlöſſer) wenn das Eiſen oder der Stahl von der allzu ſtarken Hitze flockicht wird, und Stückweiſe auseinander geht.

Auseiſen, (Schmelzhütte) ein Eiſen mit einem langen Stiel, welches gebraucht wird, um damit eine Oeffnung in den Schmelzofen zu machen.

Ausfahren, (Bergwerk) Schicht oder Feyerabend machen; ſich aus der Grube nach Hauſe begeben.

Ausfahrendes Feuer, Pumpenfeuer, (Feuerwerkerkunſt) dasjenige Feuer, welches aus hölzernen oder papiernen Röhren in die Luft geſchickt wird, und wodurch **Luftſchläge, Sterne und Leuchtkugeln** geſchoſſen werden.

Ausfall, (Fechtmeiſter) wenn man mit dem Degen gegen ſeinen Gegner anrückt, um ſolchem einen Stoß beyzubringen. Man biegt ſich alsdenn mit dem ganzen Oberleibe vorwärts, indem man zugleich auch vorwärts rückt, oder auch nur mit dem rechten Fuße vorwärts trit, und mit dem Degen ausſtößet.

Ausfall, Fr. Paterne (Kriegsbaukunſt) kleine Thüren an einer Veſtung, welche gemeiniglich hinter den Orillons, und bey geraden Flanken am Kurtinenwinkel angebracht werden,

Digitized by Google

werden, und in den Graben gehen. Sie dienen dazu, um bequemer Ausfälle thun zu können.

Ausfälle, in dieſem Verſtande ſind es aber Angriffe der Belagerten, ſo ſie insgemein zur Nachtzeit auf die Belagerer wagen.

Ausfallgatter, (Kriegsbaukunſt) iſt das von Sturmpfählen zuſammengeſetzte Gatter bey dem verdeckten Wege. Denn um den ganzen verdeckten Weg werden auf der Höhe des Schemels Schanzpfähle eingerammt, um die Unternehmung des Feindes mehr zu hemmen. Sie ſtehen ſchief gegen die Gleichung, damit ſie dem Drucke der Erde beſſer widerſtehen, und der Soldat hinter denſelben beſſer ſchießen kann. Dieſe Pfähle ſind 8 Schuh lang, ſtecken 2 oder 3 Fuß tief in der Erde, und ragen über die Gleichung nur 6 Zoll hinaus, damit ſie nicht ſo leicht von den Kugeln getroffen und erſchüttert werden, und dem Feinde den Durchgang beſchwerlicher machen. Dieſer vorragende Theil der Pfähle iſt zugeſpitzt, und heißt der **Kamm**. Sie ſtehen 2 Zoll von einander ab, damit man mit Flinten gut durchſchießen könne, und werden mit Querbalken beveſtiget. Die Oeffnung des verdeckten Weges iſt gleichfalls mit ſolchen Pfählen beſetzt, in deren Mitte das Gatter, wenn es 6 bis 7 Fuß breit iſt, auf zwey Studeln; wenn es aber ſchmäler, nur auf einer Studel ſich drehet. Folglich wird dadurch die Oeffnung des verdeckten Weges verſchloſſen, und wenn darauf Ausfälle geſchehen, geöffnet. Man macht ſie am beſten in der Mitte der langen Arme des verdeckten Weges, oder bey den Waffenplätzen, welche an den eingebognen Ecken ſtehen, und zwar ſchräge, und gegen den einwärts gehenden Winkel etwas geneigt.

Ausfaſen heißt, wenn ein Zeug Fadenweiſe ausgezogen, oder ausgezupft wird. Man ſagt auch **ausfaſern**, wenn die Faden eines Zeuges an den Enden ſich von ſelbſt ausziehen, daher geſagt wird, der Zeug faſet, faſert ſich aus. Man macht aber auch Manſchetten, Halskrauſen, u. dgl. deren Vorderenden mit Fleiß ausgefaſet ſind, deren man ſich gemeiniglich bey Traner bedienet.

Ausfauſten, (Hutmacher) dieſes geſchieht, nachdem der Hut angeformt iſt. (ſ. anformen.) Der Hut wird zugleich mit der Form in den Keſſel mit heißem Waſſer geſteckt, worin er ſo lange bleibt, bis er ſich gut erhitzt hat. Alsdenn wird er auf die Walktafel gelegt, und mit dem **Plattſtampfer** werden alle Runzeln ausgeſtrichen. Man hebt hierauf das, was den Rand ausmachen ſoll, in die Höhe, und nun wird dieſer Rand niedergedruckt, daß er mit der Grundfläche der Form in gerader Linie fortläuft. Zu dieſem Ende muß man dem Rand einen größern Umfang geben, als er bisher gehabt hat. Der Arbeiter ſetzt deswegen ſeine beyden Hände zwiſchen den erweichten und erhitzten Kopf des Huts und ſeines in die Höhe gehobenen Randes, und druckt auf dieſen ſo anhaltend er nur kann, um ihn hierdurch hinab zu treiben. Ferner greift er mit der linken Hand auf eine Stelle des Randes, hält ihn veſt, und mit der rechten Hand faßt er an diejenige Stelle, welche zunächſt vor jener in der linken Hand iſt, und zieht aus allen Kräften vorwärts. So zieht er Stelle vor Stelle den ganzen Rand aus, und zwar nach der Länge. Alsdenn wiederholt er dieſe Arbeit, aber etwas nach der Breite, um hiedurch dasjenige zurechte zu bringen, was etwa bey dem erſten Ausfauſten nach der Länge gelitten haben möchte. Iſt dieſes geſchehen, ſo mißt der Arbeiter allenthalben die Breite des Randes, und wenn er wahrnimt, daß der Kopf nicht recht in der Mitte iſt, ſo bindet er die Formſchnur auf, und zieht zu wiederholten Malen an demjenigen Theil, welcher die Form decket, und zunächſt an der Seite iſt, wo er den Rand nicht breit genug gefunden hat. Hierauf bindet er das Formband wieder um, wie es vorher war (ſ. anformen,) und drückt es mit dem **Hohlſtampfer** nieder. Alsdenn wird der Hut **gleichgefauſtet** (ſ. Gleichfauſten.)

Ausfegen, (Haushaltung) ein Zimmer und dergleichen auf dem Fußboden mit dem Beſen reinigen.

Ausfehmen, (Forſtweſen) in manchen Gegenden Schweine aus der Fehm, d. i. aus der Maſt nehmen.

Ausfeilen, (Metallarbeiter) ein Eiſen oder anderes Metall mit der Feile aushöhlen, ausfeilen; das Ueberflüßige herausbringen, herausfeilen; einen Roſtfleck ausfeilen.

Ausfeyern, (Bergwerk) wenn die Arbeiter nicht die völlige Wochenſchicht verrichten, und daher zur Strafe einige Zeit nicht arbeiten, alſo auch keinen Lohn bekommen.

Ausfiedern, (Bergbau) eiſerne Keile in ein Geſtein hinein treiben, um es zu ſpalten.

Ausflammen, Fr. Flamber une piéce de Canon (Artillerie) ein Stück, aus welchem lang nicht gefeuert worden, und die Sele deſſelben etwas feucht iſt, austrocknen und reinigen. Man ladet ſelbiges mit Pulver dergeſtalt, daß man ſolches dicht auf dem Boden ſtößet, und einen leichten Vorſchlag bloß von Stroh locker aufſetzet, das Zündkraut aufſchüttet, und alſo abbrennt.

Ausfleiſchen, ſtreichen, abaaſen, aaſen, abkratzen, Fr. décharner, echarner, (Gerber), von der Aasſeite der Häute, nachdem ſie 4 bis 5 Tage im fließenden Waſſer gehangen, mit dem Schabeiſen, oder mit der Senſe, oder Streich- oder auch Abfleiſch-Eiſen alle fleiſchigte Theile, Adern, Häutchen, und andern Schmutz, ſo an der Haut hänget, wegſchaffen. Dieſes geſchieht der Reinlichkeit wegen, daß die Fleiſchſeite eben ſo weiß erſcheine, als die Narbenſeite. Die mehreſten Gerber verrichten dieſes gleich nach dem Wäſſern, der Kürſchner aber erſt nach dem Walken und Beitzen.

Ausfleiſchen aufs lebendige, Fr. decharner au vif, oder die **Adern entdecken**, Fr. decouvrir la veine, iſt das nämliche, indem alles, was unnütz iſt, weggebracht wird. (ſ. Ausfleiſchen.)

Ausfleiſchmeſſer, Ausſchneidemeſſer, Schab- oder Streich-Eiſen, Fr. Couteau à écharner, (Gerber- und Lederbereiter) iſt ein langes gekrümmtes Meſſer, welches eine zweyſchneidige Klinge hat, wovon die eine ſcharf, die andere aber ſtumpf iſt. Es hat an beyden Enden einen Griff, und die Klinge iſt 4 Zoll breit und 9 Zoll lang. Mit der ſcharfen Schneide beſchneidet man, und mit der ſtumpfen fleiſchet man aus. Bey den Kürſchnern iſt dieſes Eiſen

ſen auf der Gerbebank beveſtiget, bey den gewöhnlichen Gerbern aber nicht. Auch wird es in der Goldlederfabrik gebraucht, um in ſoche Felle, welche ſchadhafte Stellen haben, Stücke einzuſetzen. Das Fell wird nämlich auf einen glatten viereckigten Stein gelegt, und man ſchabt mit der ſtumpfen Schneide auf der Fleiſchſeite die ſchadhaften Stellen am Rande etwas dünner. Dagegen ſchabt man die Ränder derjenigen Stücke Leder, welche eingeſetzt werden ſollen, auf der Narbenſeite, damit, wenn die Stücken aufgeleimt werden, ſolche mit dem Ganzen von gleicher Dicke ſind. Sobald dieſe Stücken Leder zugerichtet ſind, ſo werden ſie mit gutem Pergamentleim aufgeleimet. Man nennt dieſe Arbeit, die Haut ausfleiſchen.

Ausflicken, ſ. flicken.

Ausflucht, (Bienenzucht) die Gegend, wohin die Bienen zu fliegen pflegen.

Ausfluthen, (Bergbau) ſind diejenigen Rinnen, die auf den Bergwerken zum Abführen der Aufſchlagewaſſer der Künſte angeleget werden. Sie werden am Ende des Dammes, da wo ſie ſich am beſten ſchicken, angebracht. Sie müſſen geräumlich ſeyn, damit in Fluthzeiten, wenn die Teiche voll ſind, das Waſſer nicht über die Dämme gehe. Wo viel Waſſer iſt, werden ſie 4 bis 5 Lachter weit, und ¾ Lachter tief ausgegraben. Der Dauerhaftigkeit wegen werden ſie von beyden Seiten, wie auch das Fluthbett, mit Mauern ausgefuttert.

Ausfördern, (Bergwerk) aus der Grube an den Tag etwas herausſchaffen, welches bey dem Schacht durch Kübel und Tau, im Stolln aber mit dem Laufkarrn und Hund geſchiehet!

Ausfördern, Ausförderung, (Salzſiederey) die Sole mit Pumpen u. d. gl. aus dem Salzbrunnen oder Born heben.

Ausfuhre, alle Producte und Waaren eines Landes, ſo in andere Länder verfahren werden. Glücklich iſt ein Land, wo eine ſtarke Ausfuhre iſt, ſo im Gegentheil wenig Einfuhre bedarf.

Ausführliche, das, Fr. Expliqué, (Kupferſtecher) wird von ſolchen Gegenſtänden geſagt, welche nach dem größern oder geringern Grade ihrer Entfernung von dem Vordergrunde des Bildes mehr oder weniger deutlich ſich zeigen. So müſſen z. B. die Bäume, welche man im Waſſer, ſo wie in einem Spiegel ſieht, auf eine faſt eben ſo ausführliche Art ausgedruckt werden, als wenn es die am Ufer gepflanzten Bäume ſelbſt wären.

Ausfüllen, (Bäcker und Müller) eine gebräuchliche Redensart, wenn nämlich die Müller den Bodenſtein in der Mühle allzutief verhauen, die Bäcker aber denſelben nicht völlig wieder beſchütten, weil ihnen dadurch einiger Nachtheil entſteht. Der Stein leidet hingegen, wenn er nicht völlig ausgeſchüttet iſt, großen Schaden, und daher entſteht unter beyden ein großer Streit.

Ausfüllung des Giro, ſ. Indoſſiren.

Ausfuttern, überfuttern, (Seidenbau) wenn man die Würmer, nachdem ſie heran wachſen und größer werden, und daher in den Kaſten und Gerüſten zu enge liegen, mit den Blättern aus einem Gerüſt in das andere bringt, und ſie alſo dünner auseinander legt, um ihnen Platz zu machen. (ſ. auch futtern.)

Ausfuttern, (Uhrmacher) die Zapfenlöcher der Räder und Getriebewellen, wenn ſolche ausgelaufen ſind, wieder in den gehörigen Stand ſetzen, und ſie ausfüllen, damit ſie wieder gehörig brauchbar ſind. Dieſes geſchieht dadurch, daß man in das ausgelaufene Zapfenloch, wenn es große Uhren ſind, ein Stuck Meſſing, und bey kleinern lieber Gold einſetzet. Man drehet ſolches hinein, bohret alsdenn mit dem Zapfenbohrer das erforderliche Loch wieder aus, und reibet ſolches hernach gehörig mit dem Reibahl (ſ. dieſen) aus, ſo daß ſich die Zapfen gut wieder paſſen.

Ausfuttern, (Waſſerbau) wenn die Bettung eines Kanals mit fetter Thonerde ausgeſtampfet, und das Lager einige Fuß hoch mit Sande beſtreuet wird.

Ausgabe, ſ. Auflage.

Ausgabebuch, (Handlung) dasjenige Buch, worinn alle Ausgaben eingetragen werden.

Ausgäten, auswieten, (Landwirthſchaft, Gärtner) das Unkraut in dem Garten, auf dem Felde, in dem Flachs u. dgl. herausziehen.

Ausgeber des Wechſelbriefs, ſ. Traſſirer.

Ausgeberin, (Landwirthſchaft) eine Perſon in großen Wirthſchaften, ſo über die Vorrathskammer, über Keller und Küche geſetzt iſt, und täglich die benöthigten Lebensmittel herausgeben und eintheilen muß.

Ausgebohrt, ſ. ausbohren.

Ausgedruckt, ſ. ausdrucken.

Ausgedruckter oder ausgepreßter Tabak, Fr. en prêt, (Tabaksfabrik) ſo nennt man den ſchlechten Tabak zu Guienne in Frankreich, der von der dritten Sorte, oder von den letzten Blättern des Stengels gemacht wird, woran man auch noch die Stiele läßt, ſo alſo der gemeinſte geſponnene Tabak iſt.

Ausgefauſte, (Bäcker) ſ. ausſtoßen.

Ausgegrabene Pförtchen, (Baukunſt) Ein Zierrath an den Gliedern der Kapitäler oder Geſimſe der Säulenordnungen von Bildhauer- oder Stuckaturarbeit. Da ſie als kleine Pförtchen ausgegraben ſind, ſo haben ſie hierdurch den Namen erhalten.

Ausgegrabene Säulen, (Baukunſt) Eine Verzierung an den Geſimmsgliedern der Säulenordnungen, die ſo verfertigt iſt, als wenn es ausgegrabene oder gehöhlte Säulen wären.

Ausgehauen, ſ. Aushauen.

Ausgehauenes Feld, (Bergbau) ein von den Vorfahren ausgeleertes Feld, wo weiter kein Erz zu finden iſt.

Ausgehen, (Bergwerk) einen Gang oder Waſſer mit oder ohne die Wünſchelruthe ſuchen.

Ausgehende, Ausgehendes, wird der Schweif des Ganges, der am Tage ausſtößt, genennet. Die Bergleute ſagen, wenn ſie geröſchet haben, und das Ausgehende eines Ganges berühren: Wir ſind auf den Schweif gekommen.

Ausgehendes, ſ. ausgehende.

Ausgeben des Ganges, (Bergwerk) nennen alſo die Bergleute, wo ſich der Gang zuerſt unter der Dammerde im Geſtein zeiget.

Ausgehöhlte Sonde, (Inſtrumentenmacher) iſt ein Inſtrument, womit der Wundarzt die Schere bey dem Schnitt einer Wunde regieret. Es iſt ein eiſerner oder ſilberner Stiſt, welcher eine ausgehöhlte Rinne hat, und die Spitze deſſelben hat die Geſtalt des Vordertheils eines Löſſels. Die unterſte Klinge der Schere liegt bey der Operation in der Rinne, und die Sonde dienet der Schere zum Wegweiſer, indem die aufgeworfene oder ausgebogene Spitze der Sonde die Schere verhindert, daß ſie nicht weiter vordringen kann, als nothwendig iſt.

Ausgeitzen, (Tabaksbau) die unterſten gelben Blätter, wie auch die Schößlinge, welche die Wurzeln der Stengel von ſich ſtoßen, und die man Geitz nennt, ausbrechen, damit die ſchönſten und guten Blätter deſto beſſer wachſen können. (ſ. blatten.)

Ausgekämmte Wolle, (Tuchmanufaktur) die Wolle, die ſchon gekämmt, und zum Verſpinnen tüchtig iſt. (ſ. auch Kämmlinge und Wollkämmen.)

Ausgeklärete Mehl, (Bäcker) das feinſte Mehl, woraus das ſogenannte Herrenbrod gebacken wird.

Ausgekragt, (Baukunſt) wenn der obere Theil einer Mauer in einer gewiſſen Höhe vor dem Untertheil immer hervorragender ausgemauert wird, ſo daß der untere ſenkrechte Theil dasjenige, was auf ihn annoch geſetzt wird, ſicher hält. (ſ. Kragſtein.)

Ausgelaufen, (Uhrmacher) wenn die Zapfenlöcher weiter, und die Zapfen ſpitzig ſind, oder die Zapfenlöcher zu groß, und die Zapfen zu klein ſind. Die Reibung beym Gehen der Uhr verurſacht dieſes.

Ausgelaugte Erde, lat. caput mortuum, iſt derjenige Theil der Aſche, der übrig bleibt, wenn das Laugenſalz ausgezogen worden.

Ausgelegt, nennt man diejenige Arbeit, wenn in Metall, Holz, Steine oder dergleichen Zierrathen von einer andern Materie in bildlicher Geſtalt verſenkt, eingeſetzt oder eingeleimet werden. So heißt z. B. diejenige Arbeit, da der Tiſchler ins Holz mancherley gefärbtes Holz, Elfenbein oder auch Metalle einſetzt, ausgelegte Arbeit. (ſ. Furnierarbeit.) So werden ferner verſchiedene Zierrathen in Gold, Silber, Elfenbein u. dgl. m. von verſchiedenen Künſtlern ausgelegt. (ſ. auch moſaiſche Arbeit, inkruſtiren.)

Ausgepauſchte Schlacken, (Bergwerk) die unnützen Schlacken, die dem Erz ſchon einmal zugeſetzt ſind, oder wie die Bergleute reden, ſchon vorgeſchlagen ſind, und nicht mehr das mindeſte von Metall bey ſich führen.

Ausgeribbet, (Tabaksfabrik) wenn die zum Schnupftabak beſtimmten Tabaksblätter, woraus Karotten gemacht werden ſollen, an beyden Seiten von ihrer ſtarken Ribbe, die das Blatt in zwey Theile theilet, abgeſtreift oder abgezogen ſind.

Ausgeſchnittene Bilder, Fr. découpure, gewiſſe Kupferſtiche, welche nur zum Ausſchneiden gemacht ſind, und die auf Kattun, auf Pappe, auf Holz und auch auf Mauern geklebet werden. Man überzieht ſolche mit Gummiwaſſer, und hernach mit einem weißen Firniß, bis alles ſo glatt wie ein Spiegel iſt. Auch ſchneidet man von Papier und Pergament mancherley menſchliche Figuren, Thiere, Blumen und andere Zierrathen aus. Die Nonnen vornehmlich befleißigen ſich ſehr auf das Ausſchneiden ſolcher Figuren von Pergament. Man ſiehe ſolche feine Arbeiten von ihnen, daß man die Geſchicklichkeit und Gedult derjenigen, welche ſolche verfertigen, nicht ſattſam bewundern kann. Man hat auch Stanzen erfunden, welche auf einmal eine Figur ausſtechen.

Ausgeſchnittene Naht, (Nehterin) iſt eine Art Neherey, da die Blumenblätter, welche auf den Prieſen oder Bündlein genehet werden, mit einem zarten Meſſerchen ſauber aus der Leinwand herausgeſchnitten, und an deren Statt ſaubere Spitzenſtiche eingeſetzt oder genehet werden.

Ausgeſchnittenes Pergament, ſo nennt man das von Pergament gebildete Laubwerk und die abgetheilten Figuren, die bey dem Sticken mit Gold, Silber und Seide untergeleget werden.

Ausgeſetzt, (Seiler) wenn die einzelnen Fäden zu den groben Tauen von der Winde, worauf ſie gewickelt ſind, auf den **Nachſchlagehaken** und an den eiſernen Haken des **Klappergeſchirres** (ſ. dieſe) beveſtiget, ausgeſpannt, und aus freyer Hand alle zuſammengehörige Fäden zu einer Litze gedrehet werden, woraus hernach das Seil geſeilet wird.

Ausgeſteift, (Brunnenmacher) wenn das vierkantige ausgegrabene Brunnenloch mit Brettern und Balken ausgeſchälet wird, damit, wenn der Brunnen tiefer gegraben wird, die Erde nicht nachſchieße. Die Hölzer ſelbſt, womit man ausſteifet, beſonders die ſtehenden, nennt man daher auch wol im gemeinen Leben Steifen.

Ausgeſtoßen, (Bergbau) ſ. Ausſtoßen.

Ausgewittert, auswittern, ausbrödmen, (Bergwerk) ein von der Luft, oder der unterirdiſchen Wärme ausgezehrtes Erz.

Ausgeworfene Rahmen, ſ. gefutterte Rahmen.

Ausgezogen, ſ. ausziehen.

Ausgezogenes Eiſen, ſ. ausziehen.

Ausgießblech, (Hüttenwerk) ein eiſernes oder kupfernes Werkzeug des Probirers, worinn Buckeln geſchlagen, und worinn die angeſottenen Erzproben nebſt der Schlacke aus dem Tiegel oder Anſiedſchirbel gegoſſen werden.

Ausgießen, (Bergwerk) das aus dem Heerd geſchöpfte Werk in eine eiſerne Pfanne gießen.

Ausgleichen, (Blechhammer) wenn die Sturzen in dem Weißblechhammer nach dem Glühen paarweiſe unter dem Hammer gebreitet werden. (ſ. Sturzen und Breiten.)

Ausgleichen, (Münze) geſchiehet bey kleinen Münzen, da jedesmal eine gleiche Anzahl Stücke auf eine Mark gehen müſſen. Bey großen Münzen wiegt man jedes Stück beſonders, und juſtirt es.

Ausglühen, auswärmen, (Metallarbeiter) Gold, Silber, Kupfer, Meſſing u. dgl. ausglühen, oder in dem Feuer

glühend werden laſſen, daß es geſchmeidig werde, z. B. wenn ein Stück dieſer Metalle geſchmidet, oder gehämmert, und durch die Hammerſchläge dicht, hart und ſpröde geworden iſt. Daher wird es wieder in ein brennendes Feuer gelegt und ausgeglühet, ohne daß man es in Waſſer ablöſcht. Hierdurch wird es zum Verarbeiten geſchmeidiger gemacht. So glühet der Latunſchläger auf dem Meſſingwerke die Meſſingtafeln, welche er zu Blech ſchlagen will, aus, damit es die Sprödigkeit verlieret, und ſich gut ſchlagen läßt. Der Feilenhauer glühet gleichfalls vor dem Hauen ſeine Feilen aus, damit ſie weicher werden, und dem Hieb des Meißels nachgeben. Alle dieſe Arbeiter verrichten das Ausglühen auf verſchiedene Art. Einige ſtecken das Eiſen in glühende Kolen, und laſſen es einige Stunden, ohne den Blaſebalg zu rühren, darinn liegen. Andere aber ſtecken das Eiſen oder den Stahl in Lehm oder menſchlichen Unrath, und laſſen es denn die Nacht über im Feuer liegen, auch darinnen erkalten. Zum Ausglühen iſt aber ſolches Feuer das beſte, welches von Kolen und Holz vermiſcht angezündet wird. Das Meſſingblech, der Draht, u. dgl. wird in der Glühe (ſ. Glühe) im Holzfeuer ausgeglühet, und erkaltet darinn auch wieder.

Ausgründen, (Bildhauer, Formſchneider) das Holz innerhalb oder um eine Figur mit verſchiedenen Eiſen wegräumen, damit Vertiefungen entſtehen, und die Figur erhaben ausgebildet werde.

Ausguß, (Bergwerk) 1) das Werk, welches in den Schmelzhütten in die eiſerne Pfännchen aus dem Heerd iſt geſchöpfet worden; 2) dasjenige, ſo von dieſem Werke zu der Stichgrube in ein Grübchen auf einem Kieſelſtein gegoſſen wird; 3) ein Schlauch, durch welchen das Waſſer aus der Pumpe fließet. (ſ. auch Auffätzel.)

Ausgußblech, ein Werkzeug von Kupfer- oder Eiſenblech, welches fünfachtel Ellen lang, und faſt eine halbe Elle breit iſt. Es ſind zwölf Buckeln anderthalb Zoll weit in demſelben eingetieft, und werden die verſchlackten und auf Silber probirten Erzproben darinn ausgegoſſen. (ſ. auch Ausgießblech.)

Ausgüſſe, ſo werden die Gußſteine genannt, durch welche aus der Küche das Ausſpühlwaſſer entweder in den Hof, oder auf die Straße gegoſſen wird. Sie ſind von Sandſteinen viereckig ausgehauen, und mit einer Rinne oder Röhre verſehen.

Ausgußkelle, (Bergwerk) ein großer eiſerner Löffel, der eine Elle lang, und hohl ausgefeilet iſt, mit welchem das Werk nach abgehobenen Schlacken und abgezogenen Steinen aus dem Stichheerd in die Ausgußpfännchen gegoſſen wird.

Ausgußpfännel, ſind gegoſſene eiſerne Schalen, in deren jede ohngefähr 25 Pfund Bley geht, und worinn das abgeſtochene Werk gegoſſen wird.

Ausgußröhre, (Bergwerk) die oberſte Röhre eines Satzes am Kunſtgezeuge, ſo das Waſſer in die Kaſten ausgießet. (ſ. Auffätzel.)

Ausbacker, (Böttcher) die Faßdauben, ſo gleich in dem Walde ſchwächer gehauen werden.

Aushalten, (Bergwerk) heißt abſondern, z. B. wenn ſich bey groben edle Geſchicke finden laſſen, dieſe abſondern und aufbehalten.

Aushänge, ſ. Schild.

Aushängebogen, (Buchdrucker), die drey erſten Abdrücke eines geſetzten Bogens zu einem Buche, die ſogleich getrocknet, und dem Verleger, Verfaſſer und Corrector zugeſchickt werden. Der letzte erhält ihn deshalb vorzüglich, um die noch ſtehen gebliebene Fehler anzumerken, und ſie dem Beſchluß des Buches beyzufügen.

Aushängen der Bienen, (Bienenzucht) wenn ſich die Bienen bey heißem Wetter, oder einige Tage vor dem Schwärmen um das Flugloch ſetzen.

Aushauen, (Fleiſcher) eine Fertigkeit deſſelben, nach dem Augenmaaß auf dem Haublock gerade ein ſo großes Stück Fleiſch von dem Rinde mit einem großen Schlächterbeile abzuhauen, als jeder Käufer verlangt. Denn iſt ein ſolches Stück Fleiſch zu klein abgehauen, ſo nimt es oft der Käufer nicht; iſt es dagegen zu groß und ſchwer abgehauen, ſo thut ſich der Fleiſcher Schaden, wenn er von dem großen Stücke kleine abhauen muß, um die verlangte Größe zu treffen. Es iſt alſo das Abhauen die vorzüglichſte Kunſt eines Fleiſchers.

Aushauen, (Silberarbeiter) die kleinen runden Platten zu den maſſiven Knöpfen mit dem Aushauer aus dem Silberbleche aushauen. Zu dieſem Ende wird das Silberblech auf eine Bleyplatte geleget, und mit dem runden Aushauer durch Hammerſchläge die Knopfplatte ausgehauen.

Aushauen, ausgehauen, (Schmelzhütte) wenn von dem Brandſilber zum Probiren ein Stück mit dem Aushauer oder Meißel ausgehauen wird.

Aushauen heißt, durch ſcharfe Inſtrumente ein Holz, Stein u. ſ. w. aushauen, oder ihm eine gewiſſe vorläufige Geſtalt im Groben geben. Man ſagt auch von der Arbeit eines Bildhauers aushauen, und ſeine gebildete Figuren heißen ausgehauene Figuren.

Aushauen heißt auch, durch Hauen eine Sache aushöhlen, z. B. einen Trog, eine Rinne aushauen.

Aushauer, Fr. étampe, (Silberarbeiter) iſt ein eiſerner Stempel, 8 Zoll lang, der an dem einen Ende eine runde verſtählte und gut geſchärfte Hülſe hat, womit der Silberarbeiter die Knopfplatten aushauet, die hernach der Knopfſtempel ausbauchet.

Aushebegabel, (Glashütte) eine Gabel von Geſtalt wie eine Heugabel, aber noch faſt größer. Mit derſelben werden die Kühlhäfen in und aus dem Ofen gezogen.

Ausheben, (Buchdrucker) ſagt der Setzer in einer Druckerey, wenn er drey oder vier Zeilen in ſeinen Winkelhaken geſetzt hat, und er ſie, um ſich Platz zu machen, ſämmtlich mit einmal herausnimt, und ſie auf ein Brett, das Schif genannt, in der nämlichen Ordnung ſetzt, wie ſie im Winkelhaken ſtanden.

Ausheben, (Gärtner) einen Baum oder ein anderes Gewächs ausgraben, und es auf eine andere Stelle ſetzen oder verpflanzen.

Digitized by Google

Ausheben, mit einem Heber, den man in das Spundloch des Faſſes hineinſteckt, Wein oder Bier ausſchöpfen.

Ausheben, einen Geſellen. Die Wittwen der Handwerker haben das Recht, ſich in allen Werkſtätten den beſten Geſellen auszuheben, oder auszuwählen.

Ausheben, Rekruten, (Kriegskunſt) junge Landeskinder zu Soldaten auswählen und mitnehmen.

Ausheber, ſ. Schöpfer.

Aushecheln, ſ. Hecheln.

Ausheften, (Tuchbereiter) ein fertig zubereitetes feines Tuch, wenn es aus der letzten oder kalten Preſſe komt, wird dergeſtalt zuſammengeſchlagen, daß das Mantelende oben komt. Alsdenn wird es mit farbigten Schnüren geheftet, oder ausgeheftet, das Bley mit der Nummer oder Ellenmaaß angehangen, und zuletzt in eine Leinwandkappe eingehüllt, ſo daß es zum Verkauf völlig in Ordnung gebracht iſt.

Aushieb, Aushub, (Münze, Bergwerk) wenn ein Stück Silber durch den Probierer oder Wardein, von dem einkommenden Brandſilber zur Verfertigung der Probe ausgehauen oder ausgeſchlagen wird. Das Werkzeug, womit man dieſes verrichtet, heißt Aushiebmeißel, Hohlmeißel, ſ. Aushubmeißel.

Aushöhlung, den Nadeln geben, Fr. brider l'aiguille, (Nadler) einer Nehnadel die Reife oder Höhlung an beyden Seiten des Nadelöhrs geben, welches geſchieht, nachdem das Loch eingebohret worden. Alsdenn wird die Aushöhlung an beyden Seiten ausgefeilet.

Aushöhlungen, Kanelirungen, Fr. Canelures, (Baukunſt) vertiefte Streifen, die längſt dem Schaft um eine Saule herum von oben bis unten gemacht ſind. Die Streifen ſind gerundet, vertieft, und zwar nach der Hälfte, den dritten oder vierten Theil eines halben Zirkels.

Ausholer, (Schiffahrt) ein Tau an der großen Bögſpriet, womit die Raa nach außen zu gehalten wird.

Aushökern, wird von den Hökern geſagt, wenn ſie die eingekauften Waaren im Kleinen verkaufen.

Aushub, ſ. Aushieb.

Aushubmeißel, (Bergwerk) das Werkzeug, womit der Wardein den Aushieb zum Probiren von dem Brandſilber ausſticht. Es iſt ein gewöhnlicher Hohlmeißel.

Ausjäten, ſ. gäten.

Auskämmekamm, (Kammacher) ein Hornkamm, deſſen Zähne weit von einander abſtehen, weil man hiemit auch lange und dicke Haare auskämmt.

Auskämmen, (Dachdecker) wenn dieſer ein fertig gedecktes Strohdach, nachdem es an allen Orten völlig gedeckt iſt, mit den Zähnen eines eiſernen Kammes (ſ. dieſen) glatt und gleich kämmet, damit alle überflüßige und nicht gleichliegende Halme weggeſchafft werden, das Dach glatt werde, und ein gutes Anſehen erhalte.

Auskappen, (Schlächter) herausnehmen, z. B. die Därme.

Auskaufen, eine ſchon bedungene Waare oder Sache heimlich wegkaufen, oder wenn man jemandes ganzen Waarenvorrath weg- oder herauskaufet.

Auskegeln, ſ. auskóten.

Auskehlen, (Baukunſt und Holzarbeiter) eine Säule, eine Leiſte u. dergl. mit glatten, hohlen und wulſtartigen Stäben der Baukunſt verſehen, ſo daß hierdurch ein kleines Geſimſe entſteht, (ſ. Kehle, verkehlen.)

Auskehren, wenn mit dem Kehrbeſen oder Vorſtwiſch ein Zimmer oder eine Kammer von Unrath gereiniget und geſaubert wird.

Auskeilen, (Bergbau) wenn ſich die Anbrüche verlieren, daß man anſtatt Erz taubes Geſtein findet. Denn heißt es, der Gang keilet den Berg aus, oder der Gang keilet ſich aus.

Auskeilen, ſ. auskóten.

Auskellen, (Bergbau in platter Sprache) mit einer Kelle oder Löffel ausſchöpfen. Alſo z. B.

Auskellen, (Hüttenwerk) wenn das Friſchbley nach dem Friſchen, wenn es in dem Stechheerd etwas abgekühlet iſt, in die mit Aſche ausgeſchlämmte eiſerne Pfanne geſchöpfet wird, damit es darinn erkalte.

Auskeltern, (Winzer) vermittelſt der Kelter den Wein auspreſſen, oder die Weinbeeren ausleeren. (ſ. Kelter, keltern.)

Auskernen, (Bergleute) das Beſte von dem Schlechtern abſondern.

Auskerzern, (Bergbau) mit Spalten verſehen. Eine Wand auskerzern d. i Spalten hinein hauen, um Keile hinein zu treiben.

Auskitze, (Pochwerk) eine eiſerne Kratze, die gleich einer Ofenkrucke geſtaltet iſt, und einen kurzen Stiel hat. Der Schlich in dem Pochwerk wird von dem Schoßgerinngraben vermittelſt derſelben gerade, ab- und in den Graben getrecket.

Ausklaftern, (Forſtweſen) den körperlichen Inhalt eines Baums nach Klaftern beſtimmen.

Ausklären, Klären, (Landwirthſchaft) die Rockenähren, ſo ſich auf dem Felde unter dem Weitzen befinden, mit einem Stock oder einer Senſe abſchlagen, und den Weitzen hiedurch reinigen. Es iſt dieſes thunlich, da bekanntermaaßen der Roggen zeitiger in die Höhe ſchießt, und Aehren bekomt, als der Weitzen.

Ausklauben (Hüttenwerk) heißt, von den guten Erzen die Berge ausleſen. Dieſes iſt die erſte Arbeit der Scheidejungen, damit ſie die Erze kennen lernen.

Auskleinen, (Bergwerk) wenn noch einige Erze aus den Halden (Haufen,) oder aus dem, was ſonſt am Tage iſt, ausgeſuchet wird. Der Gehalt davon muß ein bis zwey Loth ſeyn, oder ſoviel muß der Zentner halten, wenn dergleichen in der Schmelzadminiſtration angenommen werden ſoll. Es geſchiehet dieſes bey geringhaltigen Werken, und aus Noth.

Ausklopfen nennet man die ſo nöthige Verrichtung, wenn man die Kleider, Pelze u. dgl. mit einem Stock ausklopft, und hiedurch vom Staub reiniget.

Ausklopfen, (Bergwerk) wenn in der Grube durch Klopfen an die Hängebank gemeldet wird, daß es Zeit ſey, vom Ort wegzufahren, und Schicht zu machen.

Digitized by Google

Ausköten, auskeilen, auskegeln, wird von Pferden geſagt, wenn ſie ſich die Köte übertreten und verrencken.

Auskramen, (Krämer) Waaren im Laden oder auf dem Markt zum Verkauf auslegen. Doch iſt dieſes letzte Wort üblicher und feiner, weil jenes einen ſchlechten Nebenbegriff hat.

Auskratzen, Radiren, Fr. Grotter, (Kupferſtecher) mit dem Schab- oder Kratzeiſen die Platte an ſolchen Stellen, wo einige Züge geändert oder verbeſſert werden ſollen, abſchaben, um den Fehler wegzuſchaffen.

Auskühlen, (Koch) eine Verrichtung in der Küche, da man das Fleiſch, wenn es eine Stunde gekocht hat, aus dem Topf nimt, die Brühe gemeiniglich aufbehält, das Fleiſch ſelbſt aber von allem Schmutz im warmen Waſſer reiniget und abwäſcht. Verſäumet man dieſe Vorſicht, ſo ſetzt ſich Schaum und Schleim auf der Brühe, ſo einkocht, und das Fleiſch ſchwärzet.

Ausladen, aus einem Schiffe die Waaren heraus nehmen, und auspacken.

Ausladen, ausſtoſſen, Kolenlangen, (Köler) die gar gebrannten Kolen mit dem Langhaken aus dem Meiler ziehen und abkühlen.

Ausladung, Anwachſung, Vorſprung, Fr. Saillie, (Baukunſt) das Hervorragen eines Geſimſes oder Leiſtenwerks; das Maaß dieſer Hervorragung, oder die Weite, um welche ein Glied oder deſſen Theil weiter vorſtehet, als das übrige. Bey den Tiſchlern heißen alle Theile, die vor den übrigen vorſpringen Ausladung, (ſ. die beyden Wörter beſonders.)

Ausladungsgeſtelle, (Bergwerk) Fr. decharge, iſt ein Geſtelle von Holz, welches bey dem Schieferbrechen den Lenker (ſ. Lenker) bey der Schöpfmaſchine unter den Kaſten ſchiebt, den die Maſchine bis zur Oeffnung des Steins gehoben hat. Dieſes Geſtelle hält alsdenn den Kaſten, und verſchafft den Arbeitern die Bequemlichkeit, daß ſie das Seitenbrett des Kaſtens wegmachen, um ſolchen bequem leeren zu können.

Auslängen, auslenken, (Bergwerk) einen Ort neben dem Gang, oder auf einen Gang, oder auch durch Queergeſtein treiben; wie auch, wenn man einen Schacht oder Geſenke niederſenket, und Erz in einer Stroſſe verſpüret, ſo fährt man auf ſolcher Spur fort, und treibt einen Ort, welchen man alsdenn einen Längort nennet. **Ortweiſe von dem Hauptgange auslängen** heißt, einen Ort vom Hauptgange nach zufälligem Geſchicke treiben.

Auslangetirt oder **auslangirt, Auslangetten,** (Netherin) wenn die Hand- und Halskrauſen, auch Halstücher für Frauenzimmer an der Kante nach verſchiedenen gebildeten Bogen ausgenehet, und nachher der vor den geneheten Bogen vorſpringende Zeug ausgeſchnitten wird.

Auslangette, ſ. Auslangetirt.

Auslangirt, ſ. Auslangetirt.

Auslaſſen, (Bergwerk) aufhören zu ſchmelzen, Schicht machen, und die Bälge abhangen.

Auslaſſen, (Jäger) das Seil des Leidhundes nachlaſſen, ſchlaffer halten, daß der Hund beſſer gehen kann.

Auslauf, Ausläufte, (Salzwerk) in den Salzkoten zu Halle derjenige Ueberſchuß, den man, nach allem Abzug ſämmtlicher Ausgaben und der Steuern, noch an der Anzahl der Zober übrig behält, welche den Eigenthümern der Salzgüter als Nutzungen gebühren. Es wird bey dem Verſchlage des Thalguths zu Ende des Jahres der Werth der Sole, wie derſelbe das abgewichene Jahr über geweſen, nach Anzahl der Zober, die bey jeglichem Sieden des Jahrs hindurch aufgegoſſen werden, ausgerechnet, und die Ausläufte werden in ein Verzeichniß gebracht, und auf dem Saale des Rathhaußes zu jedermanns Nachricht ausgehangen.

Auslauf, (Bergwerk) iſt ſoviel, als ein Karrnläufer in ſeinem Karrn, und ein Hundläufer in ſeinem Hund mit einem Mal fortbringen kann.

Auslauf, ſ. Auslaufung.

Auslaufen, (Bergwerk) wenn man Erz oder Berg aus einem Schacht herausgezogen hat, ſo man nicht alſobald bey der Hängebank ausſtürzen kann, ſondern ſie in den Auslaufkarrn ſtürzen muß, die Erze aber an ihren Ort, und die Berge über die Halde gelaufen werden. Es geſchiehet auch das Auslaufen in der Grube, wenn etliche Schächte unter einander eine Strecke von einander entfernet ſind, daß man das Herausgezogene von des Schachts Hängebank zu des andern Füllort auslaufen muß. Es wird dieſes Auslaufen mit dem Auslaufkarrn verrichtet. (ſ. dieſen.)

Auslaufen, (Druckerey) wenn ein Buch aufs neue aufgelegt, und wegen zugekommener Zuſätze oder Verbeſſerungen an Bogen ſtärker wird, als das erſtemal, ſo ſagt man: **Es iſt ſo und ſoviel Bogen ausgelaufen.**

Auslaufen, (Schiffahrt) abſegeln, daher, die Flotte iſt ausgelaufen, liegt zum Auslaufen fertig.

Ausläufer, (Maulbeerplantage) die überflüßigen Ausſpröͤßlinge an den Wurzeln und Stämmen der Maulbeerbäume, welche abgenommen werden, weil ſolche dem Baum die Nahrung benehmen.

Auslaufkarrn, (Bergwerk) derjenige Schubkarrn, womit die Erze oder Berge aus der Kaue, oder von dem Haſpel auf die Halden geſchaffet werden.

Ausläufte, ſ. Auslauf.

Auslaufung, Auslauf, (Baukunſt) die Weite, um welche ein Glied oder Theil einer Säulenordnung vor dem Körper, wovon es ein Glied iſt, vorſpringet.

Auslaugen, ſ. ausgelaugt.

Auslauſen, (Bergwerk) 1) Die Wandruthen und Anfälle aushauen, damit die Stempel hineingetrieben werden können. 2) Wenn die Zimmerung nicht paſſet, zur Ausfüllung Läuſe d. i. hölzerne Keile hinein treiben. 3) Die Glieder einer Kette, die ſtatt eines Seils gebraucht wird, in Ordnung bringen, wenn ſie ſich verſchlungen haben.

Ausläutern, (Forſtweſen) einen Wald ſtark aushauen und helle machen.

Aus-

Digitized by Google

Ausleerbänke, (Glashütte) dieſes ſind zu beyden Seiten der Hütte angebrachte Bänke, in der Höhe eines Tiſches. Sie erhalten ihren Namen von ihrem Gebrauch, weil auf denſelben die Kühlhäfen von dem erkalteten Glaße ausgeleeret werden, und das Glas darauf in Ordnung geſtellt wird, damit der Meiſter wiſſe, wieviel verfertiget worden. Unter den Ausleerbänken iſt oft ein Zwiſchenraum, um darauf die leeren Kühlhäfen und andere Werkzeuge, welche außer Gebrauch ſind, zu legen.

Ausleeren, (Jäger) wenn ein Hund ſeine Nothdurſt verrichtet.

Auslegen, ſ. auskramen.

Ausleger, Auslieger, (Schiffahrt) im weitläuftigen Verſtande ein Kriegesſchiff, welches auf der Küſte zur Bedeckung kreuzet. Eigentlich aber ſind es diejenigen Fahrzeuge, die wie ein Pram geſtaltet, mit einer Bruſtwehr und Stücken verſehen ſind. Sie werden insgemein auf Strömen gebraucht, auch vor Häfen, wo ſie das Einlaufen hindern.

Auslencken, ſ. Auslängen.

Ausleſerinnen, Fr. deliſſeuſes, (Papiermühle) werden diejenigen Weiber genannt, die die Lumpen nach ihrer verſchiedenen Beſchaffenheit ſortiren, oder auseinander leſen. Die wollenen Lumpen werden nämlich von den leinenen, und unter dieſen wieder die feinen von den groben abgeſondert.

Auslochen, (Bergwerk) wenn die Bergleute nur unter dem Raſen, und im Firſten oder ſchwebenden Mitteln, und nicht in die Teufe bauen, ſo ſagt man, ſie lochen die Erze im Tagehänge aus.

Auslochen, (Holzarbeiter) mit einem Meißel auf einem Pfoſten, Brett oder andern Stück Holz ein Loch zu einem Zapfen ausmeißeln, um einen andern Körpern einzuzapfen und zu beveſtigen (ſ. Loch.)

Ausloben, Ausſchmochen, (Stückgießerey) den Kern der Stückform, ſo ihr die Bildung gegeben, herausziehen und wegſchaffen, ſo daß nur der Mantel, der dem Metall die Geſtalt geben ſoll, übrig bleibt. Dieſer wird zu dem Ende in die dazu beſtimmte Dammgrube gebracht, und mit angezündetem Reißholz ausgeflammet und ausgebrennet.

Auslohnen, (Bergwerk) die Arbeiter auszahlen, oder auch zugleich abdanken.

Auslöſchen, Fr. Eteindre, (Maler) matter, ſchwächer machen. Einer der größten Fehler eines Gemäldes iſt der, wenn es nicht beym erſten Anblick den Inhalt zu erkennen giebt, und wenn die Hauptfigur durch die Entgegenſtellung einiger anderer, welche ſich ſogleich dem Geſicht zeigen, ausgelöſcht wird. Wenn man z. B. Figuren, die nichts zur Handlung des Gemäldes beytragen, ſchöne Farben giebt, und durch dieſe Figuren die Hauptfigur verſteckt wird, denn ſagt man, dieſe Figur iſt ausgelöſcht. Es muß alſo die Hauptfigur in dem vornehmſten Lichte des Gemäldes ſtehen, und ſie muß ſich durch etwas vor allen unterſcheiden.

Auslöſchen, Fr. Eteindre, affoiblir, iſt auch ſoviel als dämpfen, wenn man eine helle Farbe durch irgend eine Mitteldinte ſchwächt, oder wenn man ſie ganz und gar verdunkelt. Die großen Lichter müſſen gegen den Rand gedämpft ſeyn. Das weiße z. B. welches eine ſtolze und lebhafte Farbe iſt, wird durchs braune gedämpft.

Auslöſung, Fr. bacule, (Uhrmacher) an einem Schlagwerk einer großen Uhr ein Hebel oder bewegliche Stange, ſo als ein Rechen gebildet iſt, und das Schlagwerk einer Uhr hemmt, auch wieder in Bewegung ſetzt. Sie iſt nach einem Winkel gebogen, und bewegt ſich auf einem Zapfen. Die Spitze eines Armes reicht bis unter den Wechſel, und ruhet auf den Schlagnägeln, der andere Arm aber geht ſchräge in die Höhe. Wenn ein Stift des Wechſels den erſten Arm erreicht, und ihn in die Höhe hebt, ſo bewegt ſich der andere in die Höhe gehende Arm zurück, und ſtößet zugleich in dieſer Richtung an einen neben ihm liegenden eiſernen oder meſſingenen Draht; und da dieſer auf der Spitze einer Welle ruhet, die unter dem Hebnagelrad des Schlagwerks ſteckt, und ſich auf ihren Zapfen frey bewegt, ſo hebt dieſer Draht den Arm der Auslöſung, ſo auf der Welle iſt. Dieſer ſtößt den Stift des Hebnagelrades zurück, und der Rechen der Welle verläßt den Kerb der Schlagſcheibe, worinn er ruhet. Nunmehr hat das Schlagwerk Freyheit, ſich zu bewegen, denn die Nägel des Hebenagelrades ergreifen die Feder des Hammers, ſetzen ſolchen in Bewegung, und die Uhr ſchlägt. Wenn die Uhr zu ſchlagen aufhören ſoll, ſo fällt der eine Arm der Auslöſung wieder auf die Schlagnägel des Rades, und das Schlagewerk wird hiedurch gehemmet.

Auslüften, (Hutmacher) wenn der Profeſſioniſt die gefärbten Hüte, ſo oft er ſie aus dem Farbenkeſſel nimt, auf Felgen neben dem Keſſel ſtellt, und ſie der Luft ausſetzt, wodurch die Farbe erhöhet und beveſtiget wird. Dieſes wird achtmal wiederholet.

Ausmachen, (Jäger) ſo lange ſuchen, bis man ein Wildpret auf der Spur hat.

Ausmadratzen, (Sattler) wenn er das Innere einer Kutſche oder eines Sattelküſſens mit Kälber- oder Pferdehaaren ausſtopfet, wenn vorher Streifen Leinwand ausgeſpannt, und mit kleinen Näzeln angenagelt ſind.

Ausmahlen, (Müller) das Mehl aus dem Getreide durchs Mahlen heraus bringen z. B. die Kleyen ſind herausgemahlen.

Ausmalen, (Maler) wird von einem Gemälde geſagt, wenn es völlig geendiget wird. Gilt auch anſtatt bemalen z. B. ein Zimmer ausmalen laſſen.

Ausmauern, (Maurer) inwendig mit Mauerwerk einfaſſen, z. B. einen Graben, eine Grube ausmauern; ferner mit Mauerwerk ausfüllen z. B. ein Fach ausmauern.

Ausmerzen, (Landwirthſchaft) insbeſondere Schafe zum Schlachten ausſondern, weil ſie alt und fäuliſch ſind. Daher ein Merzſchaf.

Ausmeſſen, (Bergwerk) durch die Ausmeſſung zeigen, daß der Jüngere in des Aeltern Felde ſitzt, und daher weichen muß.

Ausmetzen, ſ. Metzen.

Ausmi-

Ausmiſten, (Landwirthſchaft) den Miſt aus einem Stall ſchaffen.

Ausmünzen, ſ. ausprägen.

Ausnehen, iſt gemeiniglich eine Beſchäftigung der Frauenzimmer, welche nach verſchiedenen Muſtern, ſo ſich dieſelben auf Leinewand, Muſſelin, Batiſt oder Filet, die in einem Rahm ausgeſpannt worden, entwerfen, oder von gezeichneten und durchſtochenen Papiermuſtern mit Kolenſtaub auftragen, und mit verſchiedenen Stichen ausnehen. Es iſt alſo eine Stickerey auf Leinen mit Zwirn oder weiſſer Seide (ſ. auch Sticken, durchbrochene Arbeit, Marſeille, Marle ꝛc.)

Ausnehmen, (Fechtkunſt) die rechten Streiche und Stöße von den Finten unterſcheiden, im Kontrafechten gehörigermaßen pariren, und wie man niemals unbedachtſam ſich aus dem Vortheil geben, und ſich entblößen ſoll.

Ausnehmen, (Haushaltung) ein Geflügel öffnen, und das Eingeweide heraus nehmen. Das Frauenzimmer muß theils verſtehen, wie das Geflügel geöffnet wird, ohne daß es deſſen gutem Anſehen ſchadet, theils auch, welche Theile des Eingeweides genutzt werden können, oder nicht, und wie jenes nach der Mode bey dem Ganzen zur Zierde anzubringen iſt. Z. E. der Magen eines Huhnes in den Flügeln.

Ausnehmen, (Ziegelbrenner) den Ofen öffnen, und die gebrannten Ziegeln heraus bringen.

Ausnehmzange, (Knaupfmacher) iſt eine kleine feine Zange mit runden gebogenen Kneipen, womit die gepreßten Knopfplatten von dem Stempel der Preſſe abgenommen werden.

Auspacken, z. B. Waaren auspacken, einen Ballen auspacken, auseinander legen.

Auspauſchen, (Bergwerk) heißt 1) ſoviel, als ausſchlagen. 2) Die Schlacken durch wiederholtes Durchſetzen rein ausſchmelzen.

Auspflaſtern, ſ. Pflaſtern.

Auspfützen, (Bergwerk) einen Sumpf, der die Arbeit hindert, ausſchöpfen.

Auspichen, auspechen, geſchiehet insgemein bey Tonnen zum Lagerbier, da man geſchmolzenen Pech in die Tonne gießt, dieſe nach allen Seiten drehet, und hiedurch den Pech ausbreitet.

Ausplatzen, (Bergbau) zurückprellen, wenn nämlich das harte Geſtein die Eiſen nicht annimt, und dieſe zurückprellen.

Auspochen, (Bergwerk) wenn zur Zeit des Ausfahrens ein dazu beſtellter Junge die Loſung in der Grube giebt, daß ſie vom Schlägel fahren, und Schicht machen ſollen, da denn der nächſte Hauer, der es höret, mit dem Fäuſtel ans Geſtein ſchlägt, und ſo immer einer dem andern ein Zeichen giebt.

Auspochgraben, ſind große Tröge, und zwar bey den Pochwerken, an welchen Gefälle ſind.

Auspökeln, zurichten, (Kürſchner) die Wollpelze auf der Fleiſchſeite über das Stolleiſen ziehen, und hiedurch den Schmutz abſchaben. (ſ. auch ausfleiſchen.)

Auspolſtern, (Stuhlmacher) Kanapees, Sofas und Stühle mancherley Art mit Leinewand überziehen, und ſolche hernach mit Kälber- oder Pferdehaaren ausſtopfen. (ſ. auch polſtern.)

Ausprägen, ausmünzen, (Münze) den verſchiedenen Geldſorten unter dem Prägeſtempel auf dem Klippwerk und Stoßwerk von beyden Seiten die Bildung geben. Man ſagt auch die Mark Silber oder Gold ſo hoch ausprägen. Z. B. die Mark Silber auf 12 Reichsthaler ausprägen.

Auspreſſen heißt, wenn man aus Früchten, oder aus Saamenkörnern vermittelſt einer Preſſe das Oel oder Saft auspreſſet. Z. B. wie aus dem Leinſaamen u. dgl. m. (ſ. Oelſchläger.)

Auspuchen, ſ. ausklopfen.

Auspumpen, das Waſſer durch eine Pumpe erheben, oder auch einen Ort durch Pumpen vom Waſſer entledigen.

Ausputzen, die Bäume, (Gärtner) den Bäumen die trockenen und unnützen Zweige benehmen, und dieſe aushauen oder abſchneiden und abſägen. Dieß geſchiehet am füglichſten im März.

Ausputzen, ein Gemälde, Fr. Décraſſer, Nettoyer, (Maler) den Schmutz wegſchaffen, welcher die Farben unſcheinbar macht, und ihnen den Glanz, die Friſche und die Schönheit benimt. Soll ein Gemälde ausgeputzet werden, ohne Gefahr zu laufen, etwas zu verderben; ſo wird hiezu ein geſchickter Maler erfordert; denn viele geben ſich hiemit ab, und verderben es. Man hat zu dieſer Arbeit zuſammengeſetzte Waſſer, allein man muß die Kunſt verſtehen, wie man ſie recht gebrauchen, und wie man ſie nach dem Ton der Farben, und nach der Bedeutung der Behandlung einrichten ſoll. Alle dieſe Waſſer ſind beitzend, und nehmen zwar den Schmutz ab, aber oft auch die Glaſur, die Halbſchatten, und die leichten Farben. Sie benehmen dem Gemälde das wolligte, und wenn man nicht die Kunſt verſtehet, damit umzugehen, ſo ſieht man öfters mit Verwunderung die Leinewand, oder höchſtens den erſten Grund. Die ſchwarze Seife iſt, wie das gemäßigte Scheidewaſſer, ein Gift für die Gemälde, um ſolche damit abzuwaſchen.

Ausputzen, heißt auch bey vielen Profeſſioniſten ſoviel, als eine Arbeit reinigen, und ihr Anſehen und Glanz geben. So ſagt der Schuſter, er putze Schuhe oder Stiefeln aus oder ab, wenn er den Abſatz und Sohlenrand ſchwärzt, mit Wachs einreibt, und endlich mit weichem Leder und einem wollenen Tuch glänzend (blank) reibt. Doch iſt bey den Profeſſioniſten putzen üblicher (ſ. putzen.)

Ausrädeln, ſ. Ausrädern.

Ausrädern, ausrädeln, (Bergwerk) geſchiehet bey der Siebarbeit in den Pochhäuſern, da man das kleine Erz durch den Räder von dem groben abſondert, und zum Reinmachen ausſondert.

Ausradirte Arbeit, (Glaſer) nennt man diejenige, da man Spiegelglasſcheiben auf der Rückſeite mit gefärbtem

Firniß

Firniß überziehet, und wenn ſolcher trocken, ſo entwirſt man darauf eine Zeichnung. Innerhalb der Umriſſe wird aber der Firniß wieder ausradirt, und auf die leeren Stellen werden Gold- oder Silberblätter mit einem durchſichtigen Firniß geklebet. Man marmorirt auch ſolchergeſtalt Glas, indem man mit einem Lackfirniß, der die Farbe eines natürlichen Marmorgrundes hat, das Glas färbet, und radirt hernach auf dieſem Farbengrunde Adern aus, wobey der Künſtler ein Stück Marmor zur Vorſchrift vor Augen hat. Alsdenn überſtreicht man die leeren Stellen gleichfalls mit einem Lackfirniß von einer andern Farbe. Auch wird unter ausradirter Arbeit die Malerey auf Glas verſtanden, ſo zur Malerey gehöret.

Ausrauhen, ſ. aus dem 3ten und 4ten Waſſer rauhen.

Ausreeden, ſ. Ausrüſten.

Ausrehden, ſ. Ausrüſten.

Ausreibeblech, (Glaſer) eine Schachtel, worinn die Glaſer den Löhtkolben mit Kolophonium und Zinn abreiben, indem dieſe ſonſt ſchwarz anlaufen, und nicht verlöhten. Große Kolben werden auf einem Stein mit Zinnaſche, Salmiak, Talg und Kolophonium abgerieben.

Ausreibeholz, ſ. Ausreibeknochen.

Ausreibeknochen, (Schuhmacher) ein länglichtes Werkzeug von Knochen, oder von hartem Holz, welches zum Ausreiben der Näthe gebrauchet wird. Auf der einen Grundfläche iſt ein Kerb nach der Breite des Holzes angebracht, womit der Sohlenrand an dem Abſatz der Frauenzimmerſchuh glatt gerieben wird. Auf der andern Grundfläche ſind nach der Dicke des Holzes verſchiedene Kerbe angebracht, womit man die weißen Näthe der Abſätze der Manns- und Frauensſchuhe, die bey der Arbeit ſchmutzig geworden ſind, ab- oder ausreibet.

Ausreiben der Hüte, (Hutmacher) den Hut nach der Walke in einen Keſſel mit warmen Waſſer ſtecken, und ſolchen darinn gut naß machen. Alsdenn wird er auf der Walktafel ausgebreitet, und überall mit der flachen Hand ausgedruckt. Hierdurch gehet mit dem Waſſer auch zugleich das grobe Haar, welches noch an dem Zeug iſt, ab.

Ausreiben, (Schuhmacher) mit dem Ausreibeknochen die weißen Näthe der abgeſtochenen Abſätze reiben, damit der Schmutz von den weißen Fäden abgehe, auch die Nath dicht anliege.

Ausreißen, (Böttcher) das Holz erhält bisweilen Riſſe und Spalten, und daher pflegen es die Böttcher auszureißen, da ſie es mit dem Kleinklöber durch Keile zwingen, daß die Spalten ſich wieder zuſammen begeben (ſ. reißen.)

Ausreißen, (Zinngießer) wenn die Zuſammenlöhtung eines hohlen zinnernen Kruges, der mit dem Löhtkolben zuſammen gelöhtet iſt, auf dem Drehrade inwendig, wo er gelöhtet iſt, in einem ausgehöhlten Stock abgedrehet wird.

Ausreißer, (Bergwerk) ſo wird ein Erzkrum (ſ. dieſen) genannt, welcher ſich von ſeinem Erz- oder Hauptgange zu Tage aus von dem Gebirge wendet. Sie werden im Nachſetzen nicht verfolget, denn ſie gehen aus mehrern Erz ab, und enden ſich in leeres Geſtein.

Ausreiten, (Landwirthſchaft) wenn der Hafer auf einer gewöhnlichen oder dazu beſonders eingerichteten Scheuntenne von Pferden ausgetreten wird. Man breitet die Hafergarben aus, und man reitet auf denſelben mit den Pferden in der Runde herum. Solchergeſtalt wird der Hafer ausgetreten.

Ausreuten, ſ. gäten, wieten.

Ausribben, (Tabaksfabrik) die Ribben der Tabaksblätter wegſchaffen.

Ausrichten, (Bergwerk) ſoviel als einen Gang finden. Ausrichten iſt auch bey der Förderniß im Schachte gebräuchlich, wenn ein Kübel oder Tonne ſtecken bleibt, daß ſie weder hinter noch vor ſich zu bringen, und man ſie alsdenn wieder los machet, ſo heißt dieſes ausrichten.

Ausrichten, (Jäger) mit dem Leithunde ſo lange ſuchen, bis man ſicher Wild auf der Spur hat. Desgleichen, eine Strecke des Waldes mit Donen beſtecken.

Ausrichten, (Strumpfwirker und Stricker) die Strümpfe rauhen und ſcheren. Dieſes geſchiehet mit zwey zuſammen gebundenen Karden, womit man von der Spitze bis zur Stulpe des Strumpfs einigemal von beyden Seiten hinauf fähret, und hiedurch vorläufig den Grund oder den Stapel der Wolle aufkratzet. Endlich vollendet man dieſes Rauhen durch ſcharfe Karden, welches man Kritzen nennet (ſ. Kritzen,) mit der Trittsgabel (ſ. Trittsgabel.) Alsdenn werden die Strümpfe geſchoren (ſ. Scheren,) und das abgeſchnittene Haar mit einem Beſen von Reisholz abgefegt, damit es keine Streifen giebt.

Ausrichter, (Bergwerk) derjenige, der die bey dem Ausrichten des Bergwerks beſchriebene Arbeit verrichtet. (ſ. ausrichten.) Auch der Anſchläger heißt zuweilen Ausrichter.

Ausrichter des Ganges heißt der, ſo ſolchen findet, (ſ. auch Finder.)

Ausröckelſe, Ausrauchloch, (Köler) iſt eine Ritze in demjenigen Drecke oder Koth, mit welchem der Meiler bedeckt iſt, durch welche der Rauch dringet, aus welchen, wenn es lange währet, ein Rießloch wird. (ſ. Rießloch.)

Ausrücken des Heers, das Lager oder eine Stadt verlaſſen.

Ausrüſten, Ausrehden, Ausreeden, (Schiffahrt) ein Schiff mit allem Nothwendigen zur Seereiſe verſehen.

Ausſaat, ausſäen, Ausſäenszeit, (Landwirthſchaft) die Zeit, da man alle Arten Getreide ausſäet, und in die Erde bringet. Sie iſt nach dem Clima der Länder ſehr unterſchieden, doch iſt der Herbſt und der Frühling die gewöhnlichſte Zeit. Unter dem Namen Ausſaat verſtehet man auch die Körner ſelbſt, die ausgeſäet werden.

Ausſäen, ſ. Ausſaat.

Ausſäenszeit, ſ. Ausſaat, Saatzeit.

Ausſägen, durch Sägen etwas aus einer Sache herausbringen. (ſ. ſägen.)

Ausſchaben, ſ. herausſchaben.

Ausſchälen, beſchälen, (Zimmermann) die Decke eines Zimmers mit Schalbrettern (ſind dünne Bretter) belegen, ausfuttern oder beſchalen, damit man ſie hernach berohren kann. Auch wird dieſes Wort bey einer jeden andern Ausfutterung oder Auslegung mit Brettern gebraucht. Z. B. einen Teich ausſchälen, verſchälen.

Ausſchalmen, ſ. anſchalmen.

Ausſchärfen, ſ. ſchärfen.

Ausſcharten, (Kürſchner) heißt ſoviel als auszacken, ſchartig oder zackigt bilden, das Leder oder Futtertuch unter einer ihrer Arbeiten mit Zacken verſehen.

Ausſchartungseiſen, iſt ein dicht gezähnter eiſerner halber Mond mit einem Stiel, womit obige Arbeit verrichtet wird.

Ausſcheiden, (Bergwerk) das gute Erz von den Bergen und geringen Erz abſondern.

Ausſcheiteln, (Tuchmacher) wenn die Kette durch den Oeffner bis zu Ende gezogen wird, d. i. aufgebäumet wird (ſ. aufbäumen.)

Ausſchenken, (Bierbrauer) ein Gefäß mit Bier ausleeren, desgleichen Bier quartweiße in und außer dem Hauſe verkaufen.

Ausſcheren, (Tuchbereiter) das Tuch zum letztenmal aus dem dritten oder vierten Waſſer völlig fertig ſcheren. Man bedienet ſich hiebey nicht gar zu ſcharfer Scheren. Denn wenn dieſe ſehr ſcharf ſind, ſo würden ſie die Haare nicht alle gleich abſchneiden, worauf es hier doch hauptſächlich ankomt. Bey dieſem Scheren bekomt das Tuch auch auf der linken Seite einen oder mehrere Schnitte.

Ausſcheuern, ſ. ſcheuern.

Ausſchießbretter, Fr. ais à deſſeurer, (Buchdrucker) Bretter, derer ſich der Setzer in einer Druckerey, die Seiten auszuſchießen, bedienet.

Ausſchießen, (Spielkartenfabrik) die Bogen Papier einzeln beſehen, und die Knoten auf beyden Seiten mit einem Federmeſſer abnehmen, damit die Knoten nicht die Glätte der Karten mindern. In Papiermühlen heißt auch ausſchießen, die Papierbogen beſichtigen, und die fehlerhaften zum Ausſchuß auswerfen. Daher

Ausſchießerinn, diejenige Perſon, die ſolche Arbeit verrichtet.

Ausſchiffen, (Schiffahrt) aus dem Schiffe ans Land bringen z. B. Waaren.

Ausſchirren, (Landwirthſchaft) den Pferden das Geſchirr abnehmen.

Ausſchlachten, abſchlachten, den Ochſen, Fr. habiller un boeuf, (Schlächter) heißt diejenige Verrichtung des Schlächters, da er den Ochſen, nachdem er todt geſchlagen, auf der Fleiſchbank zurichtet, die Haut abziehet, das Gedärme ausnimt, und ihn völlig rein machet.

Ausſchlacken, (Schmelzhütten) die Schlacken von dem Erz beym Schmelzen abſondern.

Ausſchlag, 1) Bey Bergwerken, die ausgelaugte Aſche. 2) Bey einer Waage die Neigung der Zunge, wenn in einer Schale Uebergewicht iſt. 3) Tapeten, ſo zum Ausſchlagen eines Zimmers erfordert werden. 4) Bey dem Kürſchner der Umſchlag eines Pelzes.

Ausſchläge, (Bergbau) was von den aus der Grube geſchafften Wänden mit dem Ausſchlagfäuſtel abgeſchlagen wird.

Ausſchlagfäuſtel, (Bergwerk) iſt ein Hammer, etliche Pfund ſchwer mit einem langen Helm. Unten hat er eine viereckigte Bahn, oben iſt er geſpitzt. Man zerſchlägt mit demſelben die zerſetzten Gänge, wie auch Ofenbrüche, und das beym Röſten zuſammen geſinterte Erz.

Ausſchlagen, (Bergwerk) die an den Tag geförderten Gänge zerſetzen, und das Erz vom Berg abſondern. Beym Puchen heißt es ſoviel, als Aushalten, beym probiren, Proben ausſchlagen.

Ausſchlagen, (alte Münze) die Schrötlinge breit ſchlagen.

Ausſchlagen, (Schneider) mit einer Verbrämung z. B. von Sammet umgeben, und dieſe heißt der Ausſchlag. Auch bey dem Kürſchner, die Verbrämung anſetzen.

Ausſchlagen, (Weißgerber) ſ. aufſchlagen.

Ausſchlagen, beſchlagen, (Zimmermann) wenn ſie das Bauholz viereckigt hauen, welches nach der Schnur mit der Axt, und nachher mit dem Schlichtbeil geſchiehet. Die Schnur wird nämlich mit Kreide, Röthel oder auch Kolen ſtark beſtrichen, und alsdenn mit derſelben auf dem Holz eine Linie geſchlagen. Hierauf werden nach dieſer Linie mit der Axt hin und her bis an den Schnurſchlag Stiche oder Kerbe eingehauen, nachher wird die Flache mit der Axt gerade nach der Länge aus dem Groben behauen, und zuletzt mit dem Schlichtbeil geglättet.

Ausſchlagen, von der Wage geſagt. (ſ. Ausſchlag.)

Ausſchlagen, Tapeziren, ein Zimmer mit Tapeten ausſchlagen, einen Sarg mit Leinewand ausſchlagen.

Ausſchläger, (Bergwerk) derjenige, der die an den Tag herausgeförderten Gänge zerſetzet, und das Erz vom Berge abſondert. Ein jeder Ausſchläger hat gewiſſe Kaſten, ſo mit dergleichen Gängen angefüllet ſind, zum Ausſchlagen vor ſich.

Ausſchlageſteiger, (Bergbau) ein Aufſeher und Vorgeſetzter des Ausſchlägers.

Ausſchleifen, (Schleifer) aus einem Meſſer oder andern ſchneidenden Inſtrument die Scharten auf einem Schleifſtein wegſchleifen. Auch einer ganz ſtumpfen Klinge wieder die nöthige Schärfe geben; desgleichen neue Inſtrumente, z. B. Barbirmeſſer vermittelſt des Schleifens hohl oder ſcharf machen. Alles dieſes geſchiehet auf einem Schleifſtein, welcher durch ein Schnurrad in Bewegung geſetzt wird. (ſ. ſchleifen.)

Ausſchlichten, (alte Münze) die Zaine unter dem Hammer dünner ſtrecken.

Ausſchließen, (Buchdrucker) wenn der Setzer eine geſetzte Zeile im Winkelhaken durch Spatien oder Quadraten beendiget, daß ſie die beſtimmte Breite des Winkelhakens erhält. Es geſchiehet dieſes vermittelſt der Spatien, und die ausgeſchloſſenen Zeilen werden nun aus dem Winkelhaken in das Schiff geſetzt, und wenn die Seite ihre beſtimm-

Digitized by Google

ſtimmte Länge hat, aus demſelben auf das Ausſchießbrett geſtellet.

Ausſchmauchen, z. B. den Fuchs aus ſeinem Bau ſchmauchen.

Ausſchmelzen, heißt die Metalle in einem Schmelztiegel über einem Kolenfeuer zerlaſſen, daß ſie flüſſig werden; auch Erz und Steine auslaſſen. (ſ. Saigern.)

Ausſchmiden, (Eiſenarbeiter) dem Eiſen durch das Hämmern ſeine Geſtalt geben, auch ſolches dicht zuſammen hämmern, und überhaupt das glühende Eiſen ſo lange hämmern, als es nöthig iſt. Daher, gut oder ſchlecht ausgeſchmidetes Eiſen; das Eiſen iſt auf dem Friſchheerd nicht gut ausgeſchmidet, führt noch viel irdiſches bey ſich.

Ausſchmiden, (Hammerwerk) Eiſen, Blech oder Stahl unter dem Hammer ausziehen.

Ausſchmiren, einen Ofen, (Töpfer) die Ritzen eines alten Ofens mit Lehm, und die dünnen Kacheln mit Stücken von Ziegelſteinen ausfüllen, hienächſt aber die Lehmfugen im Innern des Zimmers nach der Farbe des Ofens mit Ruß oder weißen Thon zur Zierde anſtreichen. (ſ. Stubenofen.)

Ausſchneiden, Ausſchnitt, wird insbeſondere von ſolchen Zeughändlern geſagt, die nicht Stückweiſe wie die Fabriken, ſondern Ellenweiſe verkaufen. Daher eine

Ausſchnitt der Zeugkrämer, ſ. ausſchneiden.

Ausſchnitthandlung. Ausſchneiden bedeutet oft auch, durchſchneiden, trennen. Z. B. in Kupfer geſtochene Blumen trennen, ausſchneiden.

Ausſchnittmaſchine, ſ. Drucker.

Ausſchnitzen, durch Schneiden mit dem Meſſer, oder andern ſchneidenden Inſtrumenten dem Holz oder andern Materien eine bildliche Geſtalt geben. (ſ. ſchnitzen.)

Ausſchöpfkelle, ſ. Ausſchöpflöffel.

Ausſchöpflöffel, oder Ausſchöpfkelle, (Blaufarbenwerk) ein eiſerner Löffel, womit die geſchmolzene Materie, die ſich in Glas verwandelt hat, aus dem Hafen ausgeſchöpfet wird. Bey Bergwerken ein Löffel, womit geſchmolzene Metalle ausgeſchöpft werden.

Ausſchößling, ſ. Schößling.

Ausſchramm, Beſteg, (Bergwerk) wo ſich zähe ſchmierige Bergartletten vor Ort befinden, welche zerbrechlich und leicht zu gewinnen ſind. Vorzüglich trifft man ihn zwiſchen dem Saalband des Ganges und der Bergart an.

Ausſchroten, (Brauer) ein Faß aus dem Keller auf einem Brett rollen.

Ausſchüren, (Hüttenwerk) mit dem Renneiſen die Ofenbrüche und Schlacken aus dem Ofen ziehen, und mit der Schaufel herauswerfen, wenn das Schmelzen geendiget iſt.

Ausſchürfen, (Bergwerk) im Schürfen einen Gang oder Erz antreffen, und entblößen.

Ausſchuß, heißt alles dasjenige, was unter einer Waare nicht taugt, und nicht ſo gut als das übrige iſt.

Ausſchuß, (Papiermüller) diejenigen Papierbogen, welche zerriſſen oder fleckigt ſind, dennoch aber gebraucht werden können.

Ausſchuß, (Ziegelbrenner) diejenigen Ziegel, welche nicht ausgebrannt ſind, und deswegen nicht zum Mauerwerk taugen. Dieſes ſind ſolche Ziegeln, welche bey einem Brand an den Wänden und Gipfeln der Ofen liegen. Denn bis dahin kann das Feuer nicht in ſolchem Grade als an die übrigen Stellen hinreichen, und dieſe Ziegel, ſo wie die andern durchdringen.

Ausſchuß, (Zuckerſiederey) diejenigen Hüte Zucker, welche, wenn man ſie gleich mit Tonerde gedeckt hat, doch noch ſtarke Flecke vom Sirup haben, und deswegen noch einmal mit einer friſchen Decke von Tonerde belegt, auch ein friſcher Zuckergrund denſelben gegeben werden muß, um die mangelhaften Stellen und Flecke völlig auszuziehen. Auch wird derjenige Zucker ſo genannt, der an der Spitze des Huts Flecke von der Gewalt der Hitze bey dem Trocknen erhalten hat, da die Spitze röthlich ausfällt. Dieſe Spitze wird alsdenn abgeſchlagen, und der Zuckerhut gehört zum Ausſchuß.

Ausſchweif, Ausſchweifung, (Bortenwürker) die ausgezackten Bogen einer Treſſe oder Spitze, welche entweder auf einer oder auf beyden Kanten ſich befinden, und manchmal noch eine beſondere Verzierung von Franzen bekommen.

Ausſchweifen, (Tiſchler und engliſcher Stuhlmacher) eine geſchlängelte Verzierung an den Seiten eines Holzes anbringen. Z. B. wenn der Tiſchler die Füße eines Tiſches bogigt ausarbeitet, ſo ſagt er, geſchweifte, ausgeſchweifte Füße. Der Stuhlmacher macht die Rücklehnen eines Sofas oder Stuhls bogigt, und nennt dieſes gleichfalls geſchweift. Dieſer letztere hat gemeiniglich Schablons, d. i. von ſteifer Pappe oder dünnem Holz ausgeſchweifte Modelle, wornach derſelbe ſeine ausgeſchweiften Arbeiten mit der Schweifſäge ausſchneidet.

Ausſchweifung, die Arbeit des Schweifens, oder auch die geſchlängelte Verzierung ſelbſt.

Ausſchweifung, ſ. Ausſchweif.

Ausſchweißen, ſ. Schweißen.

Ausſchwingen, (Landwirthſchaft) Getreide u. dgl. in einer Mulde werfen, um Staub oder andern Unrath wegzuſchaffen, auszuſtäuben. Das Schwingen vollenden, (ſ. ſchwingen.)

Ausſchwingen, (Uhrmacher) wenn die Spindel mit ihrem Lappen aus des Steigrads Zähnen weicht, wodurch die Uhr ſtehen bleibt.

Ausſehen, Ausſicht, (Baukunſt) ein nach den Regeln der Perſpectivkunſt vorgeſtellter Riß eines Gebäudes, welcher daſſelbe aus einer gewiſſen Weite und aus einem Standort zeiget. Man ſagt auch dieſes von der Malerey, die in Gebäuden nach perſpectiviſcher Kunſt angebracht iſt. Beſonders ſind es die in großen und kleinen Sälen, Gallerien und Gärten ꝛc. an den Wänden angebrachten Gemälde, die ſich dem Auge ſo darſtellen, als wenn ſie ins weite fortgingen, oder mit einem andern offenen oder im Geſichte ſtehenden Zimmer zuſammen hingen.

Ausſeigern, ſ. ſeigern.

Digitized by Google

Ausſeimen, (Honigbau) wenn man den Raß oder Gewürke von dem lautern Honig abſondert. (ſ. Honigſeimen.)

Auſſengraben, (Kriegsbaukunſt) der äußere Graben einer Veſtung neben dem Glacis.

Auſſenwerke, (Kriegsbaukunſt) bey einer Veſtung ſolche Werke, welche über dem Graben des Hauptwalles heraus angelegt werden, als Ravelin, halbe Monde, Horn- und Kronenwerke u. ſ. w. Sie werden angelegt, um einen ſchwachen Ort der Veſtung dadurch zu bedecken, oder damit man ein Erdreich beſetze, welches den Belagerern entweder zu den Laufgraben dienlich ſeyn, oder auf welchem man die Veſtung beſchießen könnte.

Aeußere, der (Kupferhammer) die unterſte Kupferſcheibe eines Geſpanns, ſo aus 10 Scheiben beſtehet. Der Aeußere iſt am Rande umgeſchlagen, ſo daß er die übrigen 9 Scheiben zuſammen hält. Man tieft aus dieſen Kupferſchalen die Keſſel aus.

Aeuſſere Stahl, (Stahlhütte) eine Gattung Stahl in Steyermark, die von den zwey Schienen einer Floßgärbe beym Zerren auſſerhalb an der obern und unteren Seite weggebrannt wird. Zu dieſem Aeußern alſo kommen alle diejenige Trümmern, die zwar in ſich ſelbſt hart ſind, und einen ſchönen Bruch haben; denen aber äußerlich eine weiche Eiſenhaut anhängt, welche, da ſie während dem Gärben (ſ. dieſes) weggeheitzt wird, der Feine des Scharſachſtahls (ſ. dieſen) keinen Nachtheil bringen kann.

Aeußere Theile, Fr. *Extrémites*, (Maler) an einem Gemälde Hände, Füße, Schultern, Arme u. ſ. w. Hat das Gemälde ein Gewand, ſo müſſen dieſe Theile unter demſelben nicht völlig verſteckt, ſondern durch Licht und Falten angedeutet werden.

Außere Werke, (Kriegsbaukunſt) ſind alle diejenigen Vertheidigungsſchanzen und Werke, welche vor dem Graben des Hauptwalls einer Veſtung aufgeführet werden. Man läßt vermittelſt dieſer Werke die Veſtung weit ins Feld hinauslaufen, um den Feind weiter zu entfernen, länger aufzuhalten, den Hauptwall zu bedecken, und beſſer zu beſchützen, auch die Anhöhen, welche dem Feinde vortheilhaft ſeyn würden, zu beſetzen. Weil aber die Stärke der Veſtung nicht in der Menge, ſondern in der guten und geſchickten Anordnung der Werke beſteht; keine Linie alſo unbeſchützet gelaſſen werden ſoll; und die Vertheidigung oder die Wehre einen Musketenſchuß zum Maaß hat: So muß die Veſtung alſo gebauet werden, daß ſich wenige wider viele wehren können. Man muß alſo bey den äußern Werken, nach gedachten Grundſätzen, folgendes beobachten: 1) Die äußern Werke müſſen alſo geſtellet ſeyn, daß ſie nicht allein ſich ſelbſt untereinander beſchützen, ſondern auch vom Hauptwalle, oder wenigſtens von einem andern nahen Werke vertheidiget werden können. 2) Müſſen alle äußere Werke mit ſeinem Graben, welcher in den Hauptgraben läuft, umgeben ſeyn. 3) Müſſen die äußern Werke alſo angeleget werden, daß ihnen der Feind nicht ausweichen könne noch möge, und wenn ſie erobert ſind, dem Feinde keinen ſichern Stand verſtatten. Man muß aber auch, um dieſen Fehler zu vermeiden, keinen andern begehen, und den genugſamen Raum, den man dem Feinde nehmen will, auch der Beſatzung entziehen. 4) Müſſen die äußern Werke an einem ſolchen Ort, und auf ſolche Art gebauet ſeyn, daß ſie der Feind nicht rückwärts, ſondern vorne anzugreiſen genöthiget wird. 5) Sie müſſen nicht zu weitläuftig und geräumig ſeyn. 6) Endlich, wenn ein Schloß oder Citadelle vorhanden, ſo muß es an einem ſolchen Ort ſtehen, welcher bequem iſt, zugleich den Feind, und wenn es die Noth erfordert, auch die Einwohner im Zaum zu halten. Zu den äußern Werken gehören: 1) Die Vorwerke in dem Hauptgraben, als der Unterwall, die einfache Schere, die doppelte Schere, das Pult. 2) Die Außenwerke nach dem Hauptgraben, als der halbe Mond, die kleine und groſſe Brille, die Bollwerkswehre, das Hornwerk, das Kronwerk, der Querwall. 3) Die Um- und Feldwerke nach dem verdeckten Wege, als das Pfeilwerk, der Vorgraben mit ſeinem verdeckten Wege, die Wartſchanze, das Hufeiſen, der Kuchen, die Kappe, die Fallgrube. (ſ. jedes an ſeinem Ort.) Dieſe äußern Werke begreifen alſo auch die eigentlichen Außenwerke in ſich.

Auſſertiefe, Ableitungsgraben, (Waſſerbau) derjenige Graben, welcher von einem Baſſin das Waſſer abführet und ſolches reiniget.

Ausſetzen, (Bergwerk) wenn man einen aus ſeiner Vierung auf die Halde ſetzet; oder auch Erzſtufen, die ein Liebhaber verlangt, ausſuchen und taxiren.

Ausſetzen, (Schiffahrt) etwas aus dem Schiff an das Land bringen, mit dem Boot ausſetzen.

Ausſickern, ſ. ſeigern.

Ausſieben, ſ. ſieben, ſichten, fegen.

Ausſpann, (Landwirthſchaft) derjenige Zeitraum, da Ochſen oder Pferde, ohne zu freſſen, pflügen müſſen, etwa 3 bis 4 Stunden. Daher ſagt man ein Ausſpann (Plattdeutſch Utſpann, Utſpannung) pflügen; eine lange Ausſpannung machen. Das letztere heißt einige Stunden länger, als gewöhnlich pflügen. In Städten iſt ein Ausſpann oder Ausſpannung ein Wirthshauß, wo insbeſondere Landleute ihre Pferde ausſpannen und in die Stallungen ziehen.

Ausſpanneiſen, (Pergamentmacher) ein eiſernes Inſtrument, womit die in den Fellen vorhandene Kalkbrühe des Aeſchers ſo rein wie möglich ausgeſtrichen wird. Dieſes Eiſen iſt eine halbe Scheibe mit einer breiten Angel, mit welcher es in einem horizontalen Heft eingeſetzt iſt, doch nach einer ſolchen Richtung darinn ſteckt, daß das Eiſen mit dem Heft einen ſchiefen Winkel macht. Man regiert dieſes Eiſen mit beyden Händen an den beyden Enden des Hefts. Der Umfang der Scheibe hat eine ſcharfe Schneide.

Ausſpanner, (Zeugmacher) dasjenige Geſtelle, worauf die geleimte Kette eines Zeuges vor dem Weben ausgeſpannt und getrocknet wird. Es beſteht aus zwey gegen einander über an den Wänden des Fluhrs oder auch Gar-

Digitized by Google

renzauns angebrachten kleinen Leitern von 4 bis 5 Sproßen, die aber etwas von der Wand abſtehen müſſen. Hierauf wird nun die Kette von einer Leiter zur andern, und über eine Sproße zur andern hin und her geleitet, ausgebreitet, und zum Austrocknen ausgeſpannt.

Ausſpänner iſt in manchen Gegenden ſo viel, als Bauer, Hüfener.

Ausſparen, Fr. Epargner, (Maler) einen Ort zu einer Figur oder zu einem andern Gegenſtand nicht berühren, keine Farbe darauf tragen. Z. B. Wenn der Maler in einem Gemälde den Himmel anlegt, ſo müſſen die Figuren und Gebäude ausgeſparet werden. Beym Zeichnen und Tuſchen heißt es, die höchſten Lichter ausſparen, wenn die Zeichnung nicht geblickt wird.

Ausſpratzen, Ausſproßen, (Bergwerk) wenn bey dem Erz das Metall in die Höhe des Ofens heraustritt, abgetriebenes Silber aber bey ſchneller Erkaltung Zacken ausſtößt.

Ausſprechen, (Salzwerk) diejenige bekannt gemachte Vorſchrift der Salzgerichte, wie die Arbeit in den Koten verrichtet werden ſoll.

Ausſprengen, Fr. articuler ou prononcer, (Maler) die Umriſſe oder Haupttheile einer Figur oder anderer Gegenſtände ſo zeichnen, daß man ſie ohne Mühe erkennen, und deutlich von einander unterſcheiden kann.

Ausſproßen, von Bäumen geſagt, wenn junge Zweige und Reiſer ausſchlagen.

Ausſproßen, ſ. Ausſpratzen.

Ausſpülen, (Walkmühle) wird in den Walkmühlen diejenige Arbeit genannt, da man die Tücher nach dem Walken im Ausſpülſtock rein wäſcht. Man legt ſie nämlich in dieſen Stock, und läßt ſie eine Stunde lang immer bey zulaufendem friſchem Waſſer abſtampfen. Man richtet ſie in dem Stock öfters, das iſt, man kehrt die Falten im Stocke immer um, und ſolches wiederholt man ſo lange, bis das helle und klare Waſſer herausläuft. Jede andere Sache, z. B. eine Bouteille, wird nach dem gemeinen Sprachgebrauch gleichfalls ausgeſpület, wenn ſie mit Waſſer in ihrem Innern gereiniget wird. Insbeſondere ſagt man dieſes bey hohlen Körpern, da es bey den übrigen nur abſpülen oder ſpülen heißt.

Abſpühlſtock, Fr. degorgeoir, (Walkmühle) iſt ein ausgehöhlter Trog, der dazu gebraucht wird, daß die Tücher, welche aus der Walke voll von Erde, Seife und Urin gekommen ſind, darinn ausgewaſchen und ausgeſpület werden. Er unterſcheidet ſich von dem Walkſtock dadurch, daß er wie ein Trog ausgehöhlet iſt, und daß die Grundfläche ſeiner Vertiefung beynahe horizontal, oder wie ein Theil von einem Zirkel ausgehöhlt iſt, die beyden Seiten aber gerade in die Höhe gehen, dagegen der Walkſtock außerhalb ganz zirkelförmig iſt.

Ausſpunden oder ausſpünden, mit Spundbrettern verſchalen, ausfuttern, z. B. einen Stall ausſpunden.

Ausſpünden, ſ. Ausſpunden.

Ausſtaffiren, ſ. ſtaffiren.

Ausſtaken, den Raum zwiſchen zwey Balken, Riegeln u. dgl. ſo man mit Lehm ausfüllen will, (ſ. Aeſtrich) vorläufig mit ſchwachen ſenkrechten Staken von Holz ausſetzen, woran der Draht von Lehm und Stroh beveſtiget wird. Dieſe Staken ſind gewöhnlich von Fichtenholz, und werden in dem Stakwerk oben in Stichen, unten in einer Rinne beveſtiget. (ſ. Lehmen.)

Ausſtämmen, (Tiſchler und Zimmermann) mit dem Stämmeiſen ein Loch ausmeißeln, und das Holz herausheben. Nachdem man ſich die Oeffnung oder das Loch abgezeichnet hat, ſo ſetzt man die Schneide des Stämmeiſens an den Vorriß, ſchlägt mit einem hölzernen Schlägel auf das Heft des Stammeiſens, und treibt ſolches ins Holz. Wenn nun die Umriſſe vorgehauen ſind, denn führt man das Eiſen von der entgegengeſetzten Seite, wobey man das Holz bey jedem Schlag herauszuſprengen ſucht. Das Eiſen wird beſtändig bey jedem Schlag ſchräg geführt, damit das Holz beſſer herausſpringt.

Ausſtänder, (Bienenzucht) ein Bienenſtock, von dem man im Herbſt vermuthet, daß er Nahrung genug zum Ueberwintern eingeſammlet, oder der auch überwintert hat.

Ausſtechen, (Bergwerk) wenn ein Arbeiter dem andern an Hurtigkeit überlegen iſt, und ihm zuvorkomt.

Ausſtechen, (Kürſchner) die Wamme aus dem Balg ſchneiden.

Ausſtechen heißt auch, auf einem Stein, Metall und Holz ausgraben, figürliche Bilder vertieft darinn ſchneiden. Daher Petſchierſtecher.

Ausſtechen, (Lautenmacher) wenn derſelbe mit dem Kehlzeuge dem Boden und Decke einer Violine die Wölbung giebt, und ſolche aushöhlet.

Ausſtecken, (Schiffahrt) ein Tau fahren oder ſchießen laſſen. Z. B. Wenn man, den Anker aufzuwinden, keine Zeit hat, ſo läßt man manchmal den Tau ganz ſchießen.

Ausſteifen, (Schneider) ſteif machen. Vordem wurden die Schöße und die Bruſt der Mannskleider mit Watten, Haarſieb und ſteifer Leinwand ausgeſteifet. Eine Schnürbruſt iſt gut oder ſchlecht ausgeſteifet.

Ausſtocken, (Forſtweſen) komt her von Stock, ſo man im Niederſächſiſchen Stubben nennt, und die Wurzel nebſt dem Ueberreſt des Stamms eines gefällten Baums bedeutet. Solche Stöcke auf einem Felde ausgraben oder ausheben heißt, ausſtocken.

Ausſtoß, Fr. Chaſſe, (Luſtfeuer) die gemiſchte Ladung von halb Korn- und halb Mehlpulver, womit der Boden der Luſtkugeln bedeckt wird, um die Verſetzung (ſ. Verſetzung) auszutreiben, und ihr zugleich Feuer zu geben.

Ausſtoßeiſen, Fr. couteau à talon, (Lohgerber) ein unterhalb beynahe nach einem halben Zirkel gebogenes Eiſen, deſſen Schneide ſtumpf iſt, und zwey hölzerne Griffe hat, welche in gerader Linie mit dem Eiſen ſelbſt fortlaufen. Hiermit ſtößt man die aus der Loh- oder Pfundgrube gebrachten Schmalleder auf der Aasſeite aus, oder ſchabt das abgelöſete Fleiſch ab.

Ausſtoßen, (Bäcker) wenn der Teig nach dem Kneten noch einmal mit der geballten Fauſt zerſtoßen wird, damit er hernach beſſer aufgehe. Er wird hiernächſt in manchen

Digitized by Google

Gegenden aus dem Backtrog in ein Faß geſchmiſſen, damit er darinn aufgehe. Wenn es Teig von Weizenmehl iſt, ſo wird dieſe Arbeit durchkneбeln genannt.

Ausſtoßen, (Bergwerk) wenn das Gebläſe nach verrichtetem Schmelzen abgehangen, die Vorwand aufgebrochen, und die Ofenbrüche aus dem Schmelzofen genommen werden.

Ausſtoßen, (Buchbinder) die Kanten der Bretter, die zu den Deckeln der Bucher gehören, ſchief abhobeln, damit ſie im Rücken deſto beſſer anſchließen. Dieſes geſchieht mit dem Ausſtoßhobel, (ſ. dieſen) womit man die Rander der Bretter ausſtößet, daß ſie genau an den Falz des Rückens anpaſſen.

Ausſtoßen, ausgefauſtet, ausgeſtoßen, Fr. dreſſer le feutre, **den Filz formen,** (Hutmacher) dem nunmehr zuſammengefilzten und gewalkten Hut auf der Form die bisherige ſpitze Geſtalt des Filzes benehmen, und ſie in die platte Geſtalt des Hutkopfes verwandeln. Nachdem der Hutmacher den Hut in den Kranz geſchlagen, (ſ. in den Kranz ſchlagen) ſo taucht er ihn in den Walkkeſſel ein, legt ihn auf die Walktafel, und bemühet ſich mit dem Daum oder der Fauſt, oder auch mit dem Ausſtoßer, die Spitze auszudehnen und platt zu machen. Dieſe Arbeit wiederholt er einigemal, bis er die Filzſpitze über die Hutforme ſtreifen kann. Ehe er aber dieſes thut, muß er den Filz gut einweichen, daß er geſchmeidig werde. (ſ. auch anformen und ausfauſten.)

Ausſtoßen, (Köler) ſ. ausladen.

Ausſtoßen, (Schlächter) das Fell eines geſchlachteten Viehes mit der geballten Fauſt von dem Fleiſch ablöſen. Iſt vorzüglich bey Kälbern und Hammeln üblich.

Ausſtoßer, (Hutmacher) ein länglich gerundetes Holz, welches zum Ausſtoßen der Hutplatten gebraucht wird.

Ausſtoßhobel, (Buchbinder) ein ſtarker Hobel, der unten und hinten mit Meſſing oder Eiſen beſchlagen iſt. Es wird dieſer Hobel von den Buchbindern dazu gebraucht, um die Bretter der Deckel, wenn welche zum Einbinden der Bücher gebraucht werden, auf der Kante auszuſtoßen, oder ihnen die gehörige Größe nach dem Format des Buchs zu geben. Man behobelt gewöhnlich verſchiedene Bretter zugleich, weil ſie zu ſchwach ſind, ſie einzeln auf der Kante zu behobein.

Ausſtrecken, (Hutmacher) wenn beym Reinſtreichen (ſ. dieſes) die Hüte auf die Tafel gelegt, die Ränder niedergedruckt, und dieſe mit der Hand ausgedehnet werden, um die Runzeln, die etwa darinnen vorhanden ſind, wegzubringen. Hernach wird das Waſſer ausgeſtrichen. (ſ. Reinſtreichen.)

Ausſtrecken, ſ. ausziehen.

Ausſtreicheiſen, (Tuchſcherer) eine gezähnte Klinge, deren ſich die Scherer beym Scheren bedienen, das Haar auf dem Tuche aufzuſtreichen, damit es bequemer zum Schnitt werde.

Ausſtreichen, ſtreichen, das (Bergbau) die Richtung eines Ganges in ſeinem Lauf nach irgend einer Weltgegend oder Stunde des Kompaſſes.

Ausſtreichen, (Buchbinder) die planirten Bogen eines Buchs nach der Signatur ausgebreitet auf einander legen, wobey zugleich die Falten und Runzeln ausgeſtrichen werden.

Ausſtreichen, (Hüttenwerk) die Planen auf dem Waſchheerd gerade und glatt ſtreichen.

Ausſtreichen, (Jäger) 1) des Abends ein Feld durchziehen, um Lerchen zu fangen; 2) wenn ein Hund ſchnell lauft; 3) Ausſtreichen laſſen, iſt, wenn man ein Geflügel etwas fortfliegen läßt, ehe man es ſchießt.

Ausſtreichen, (Köler) ſ. ausmachen.

Ausſtreichen, (Lohgerber) mit dem Ausſtoßeiſen das Fleiſch der Leder auf der Aasſeite wegſchaffen, indem das Leder auf dem Schabebock mit dem Eiſen beſchabet wird.

Ausſtreichinſtrument, Fr. Dreſſoir, (Spiegelmanufactur) iſt ein eiſernes ſchmales Linial, deſſen ſich derjenige Arbeiter bedienet, welcher eine Spiegeltafel mit Stanniol oder Folie belegt, indem er mit einer Kante dieſes Linials den auf einem glatten marmornen oder ſteinernen Tiſch ausgebreiteten Stanniol, den er mit Queckſilber tränken (verquicken) will, glatt ſtreichet, und hierdurch die Falten und Hocker wegſchaffet.

Ausſtrich, (Bergwerk) dasjenige Gebirge, Stufenwerk oder Zinnſtein, welches das Waſſer bey Fluthen aus dem Fluſſe an die Ränder angeſchoben hat.

Ausſtrichholz, ein Stück Brett, mit welchem die Planen auf dem Waſchheerde gleichgeſtrichen werden.

Ausſtückelung, Fr. debiter, (Münze) da man die geſtreckte Silberſchine zu runden Scheiben, ſo groß als die Münzſorte werden ſoll, mit dem Drucker oder der Ausſchnittmaſchine ſchneidet.

Ausſtürzen, (Bergwerk) heißt ſo viel als ausſchütten.

Ausſüßen, (Scheidekunſt) ſalzige und ſaure Theile durch ſüßes Waſſer herausbringen.

Ausſüßſchale, (Scheidekunſt) ein gläſernes oder kupfernes Gefäß, das 6 Zoll weit und 4 Zoll tief iſt, an der einen Seite eine Gießtille oder Schnauze hat, auf drey Füßen ſteht, und einen Handgriff hat, woran man es tragen kann. In dieſem Gefäße wird der Silberkalk abgeſüßet.

Auſt bedeutet bey den plattdeutſchen Landwirthſchaften eben ſo viel, als das hochdeutſche, Aerndte, und komt vielleicht von dem Aerndtemonat Auguſt her. Daher die abſtammenden niederſächſiſchen Wörter: Auſtwagen (ſ. Auſtwagen) Auſtleitern (Auſtledern) Auſtköſte, d. i. Aerndtekranz.

Austäfeln, (Tiſchler und Bildhauer) mit behobelten Brettern, welche mit Nuth und Federn zuſammengeſpundet werden, die Wand eines Zimmers bekleiden, in einem Zimmer ein Tafelwerk anbringen. In Prachtzimmern nimt man hierzu oft Zedern- Mahonienholz und andere edle Holzarten. Die Vertäfelung erhält insgemein Füllungen, und um dieſe eine Verkehlung. Die Füllung iſt entweder von Holz, oder dagegen ein Spiegel, oder ein Gemälde, oder ein Schnitzwerk des Bildhauers. Vertäfelungen von gewöhnlichem Holze werden lackiret, oder mit Blumen

Digitized by Google

men und Früchten auf einem Farbengrunde ausgemalet u. ſ. w.

Austapezieren, (Tapezierer) die Wand eines Zimmers mit ſeidenen, auch wol reichen Zeugen, gewöhnlich aber mit Tapeten bekleiden, (ſ. Tapezieren, Tapeten, Tapezierer.)

Auſter, Fr. Huitre, ein bekannter Schalenſeefiſch, der mit zwey Schalen bedeckt iſt. Die unterſte iſt dünn und platt, die oberſte aber dicker, von außen etwas erhoben, und inwendig dagegen hohl. Das Fleiſch in dieſen Schalen wird in drey Theile getheilet, als: 1) Der **Wirbel** oder **Kamm**, welcher angewachſen, und wegen ſeiner Härte nicht wohl zu eſſen iſt; 2) das zarte Fleiſch um den Wirbel, der eigentliche delikate Biſſen an der Auſter; und 3) der **Schweif** oder **Bart**, welcher jenes Fleiſch umgiebt, und ebenfalls zu eſſen iſt. Man fängt ſie am mehreſten auf den Küſten der an der Nordſee gelegenen Länder, und ſie werden nach dem unterſchiedenen Grunde, auf welchen ſie ſich aufhalten, in **Berg**- **Sand**- und **Lehm**auſtern abgetheilet. In Holland ſind die Seeländiſchen, die bey **Vliſſingen** und **Middelburg** gefangen werden, die beſten; doch ſind die kleinen von **Kolcheſter** in England noch beſſer. Man fängt ſie zwar das ganze Jahr durch, aber im zunehmenden Monde im Frühling, Herbſt und Winter ſind ſie am beſten. Man kauft ſie entweder friſch in Schalen zu hunderten friſch ausgeſtochen in Fäßchen, oder auch eingemacht in Fäßchen mit Salz und Lorbeerblättern. Die Auſtern ſind eine beſonders delikate Speiſe, die man auf mancherley Art zugerichtet ſpeiſen kann.

Auſterbank, ein ſeichter Ort am Meerſtrande, worauf Auſtern gefunden werden.

Austheiler, Bergaustheiler, (Bergwerk) derjenige, welcher die Ausbeute den Gewerken, gegen Quittung, jedem nach ſeinem Antheil austheilet.

Austheilerbogen, ſ. **Ausbeutbogen**.

Austhüren, die **Windmühlenflügel**, Fr. garnir les ailes, (Windmüller) wenn die dünnen Bretter der Mühlenflügel, ſo man Thüren nennet, zum Theil, nach Beſchaffenheit des Windes, ausgenommen werden, beſonders wenn der Wind ſehr ſtark geht. Die Sache behält dieſe Benennung, wenn man gleich ſtatt der Bretter Segeltuch ausſpannet.

Austiefen, die **Keſſel**, Fr. enlever le Chauderon, (Kupferſchmid) eine Keſſelſchale mit dem Tiefhammer auf dem **Liegamboß**, oder einem andern dazu ſchicklichen Amboß, zu der beſtimmten Arbeit, als Theekeſſel u. a. m. zuſammenziehen oder tiefer machen. Es heißt auch aufgezogen.

Austonnen, (Bergwerk) einen Schacht mit Brettern auskleiden, damit die Tonnen und Kübel deſto ungehinderter auf- und niedergehen können, ohne von dem rauhen Geſtein gehindert zu werden.

Austragelöcher, (Hüttenwerk) dieß ſind Löcher in dem Puchkaſten, woraus Rinnen in gleicher Weite geführet ſind, ſo das Trübe auf das Gefälle, und von da in die Gräben und Geſumpfe leiten.

Austräger, ſ. **Blechſtempel**.

Austrageſtempel, ſ. **Blechſtempel**.

Austreiben, (Bergwerk) wenn ein Gewerk der andern Gewerkſchaft mit Arbeit zu nahe komt, und in Erz geſchlagen und zu gut gemacht hat, ſo wird ihr mit Wiedererſetzung des Schadens von dem Bergamte zu weichen gebothen.

Austreiben, (Landwirthſchaft) das Vieh aus dem Dorfe auf die Weide treiben. Das Vieh zum austreibenden Hirten jagen, heißt abtreiben.

Austreiben, (Hoher Ofen) heißt nach dem Ausdruck der Arbeiter, wenn das Feuer deſſelben ausgelöſcht wird, und komt vermuthlich daher, daß, wenn das Feuer ausgeht, man alle Materien des Werks, die darinn enthalten ſind, herausnimt, weil man ſonſt, wenn das abgenutzte Werk nicht herausgezogen würde, Gefahr liefe, den Ofen zu verderben.

Austrommeln, (Bienenzucht) einen mit Honig und Bienen angefüllten Stock auf einen ledigen ſtellen, und auf den erſten trommeln, damit ſich die Bienen in den letztern begeben. Dieſer wird mit den Bienen an ihren vorigen Platz geſtellt, und der Honig iſt gewonnen. Doch kann dieſes nur geſchehen, wenn im Frühjahre volle Nahrung iſt, und will überhaupt vielen Bienenmeiſtern nicht gefallen.

Auswärmen, ſ. **Ausglühen**.

Auswärmen des hohen Ofens, geſchieht mit Holz oder Kolen, wenn derſelbe zugeſtellet iſt.

Auswärmofen, (Blechhammer) ein Ofen, worinn die Bleche erwärmt werden.

Auswärmofen, (Hüttenwerk) iſt der Ofen in den Saigerhütten, in welchem beym Garmachen die Hartſtücke glühend gemacht werden.

Auswärmzange, iſt eine große Zange, womit die Stücken Kupfer bey dem Auswärmen aus dem Heerd gehoben werden.

Auswäſſern, (Koch) in friſches kaltes Waſſer legen. Es geſchieht dieſes in der Küche nicht nur bey dem friſchen, ſondern auch bey Böckelfleiſch, insgemein des Abends vorher, ehe es ſoll gekocht werden. Bey dem Böckelfleiſche ſoll das Waſſer das Salz, bey dem friſchen Fleiſch das Blut ausziehen. Zur Sommerszeit muß das matte Waſſer wenigſtens einmal ab- und dagegen friſches aufgegoſſen werden.

Auswechſelhammer, (Bergwerk) wird diejenige Haue genannt, die in der Grube von den Steigern, abſonderlich bey der Zimmerung, gebraucht wird.

Auswechſelhäuer, (Bergwerk) wird derjenige Häuer genannt, der in der Grube bey der Zimmerung gebraucht wird.

Auswechſeln, (Bergwerk) wenn man anſtatt des anbrüchigen Holzes friſches einzieht.

Auswechſeln, die Gefangenen, (Kriegskunſt) wenn ein feindliches Heer dem andern die Gefangenen zurückgiebt.

Aus-

Digitized by Google

Ausweiſſen, ein Zimmer (Maurer) mit einem dünnen Brey von Kalk und Lackmus, auch wol etwas Gips, die Wände ein paarmal überſtreichen, (ſ. abputzen, abweiſſen.)

Auswerfen, Ausweiden, (Jäger) aus einem Haſen, oder anderm kleinen Wild das Eingeweide herausnehmen.

Auswerfen, (Uhrmacher) wenn der Perpendikel flüchtig geht, und im Hin- und Wiedergehen einen weiten Raum oder Zirkelbogen durchläuft.

Auswinden, (Weißgerber) aus den aus der Kleybeitze herausgenommenen und geſpühlten Ledern auf der **Windeſtange** mit dem **Windeiſen** (ſ. beyde unten) die Brühe der Kleybeitze ſo rein wie möglich auswinden. Der Gerber hängt auf die Windeſtange 3 bis 4 Leder nach der Länge, ergreift mit der Krümmung des Windeiſens ſämmtliche aufgehangene Felle, und windet ſolche mit Nachdruck zuſammen, damit die Kleybeitze ſo rein wie möglich ausgerungen werde. Jedes ausgewundene Fell breitet der Gerber mit den Händen aus, ſchwinget es in der Luft, wodurch alle Kleye abfällt, und reckt es zugleich an den Füßen aus, damit dieſe nicht einſchrumpfen. Dieſe Verrichtung geſchieht ſchnell hinter einander, weil die Leder nach der Kleybeitze ſogleich in die Alaunbrühe gebracht werden müſſen, und keine Nacht liegen können, weil ſie ſonſt blau anlaufen würden.

Auswipfeln, (Forſtweſen) den Bäumen die Wipfel oder den Gipfel abhauen.

Auswirken, (Bäcker) den nach dem Kneten gegarten Brodteig noch einmal recht durcharbeiten, daß er veſt und derb wird, und ihm hiernächſt die Geſtalt der Brode geben. (ſ. aufwirken, wirken.)

Auswirken, (Grobſchmid) das überflüßige an dem Huff eines Pferdes mit dem Wirkeiſen oder Wirkmeſſer ausſchneiden, damit das Huffeiſen füglich wieder darauf liegen kann.

Auswirken, (Jäger) einem großen Wilde die Haut abnehmen.

Auswirken, (Salzſiederey) das geſottene Salz aus der Pfanne mit Schaufeln in Körbe ſchütten.

Auswirken, ſ. **Zerwirken.**

Auswittern, verwittern, ſich ſäubern, (Bienenzucht) wenn die Bienen in heitern Frühlingstagen häufig vor dem Stock herumfliegen, und ſich erluſtigen.

Auswittern, ſ. **ausgewittert.**

Auswitterung, (Bergwerk) 1) die Dünſte, ſo ſonderlich in Eiſengängen ſichtbarlich aufſteigen, zuweilen wie ein Rauch, und zur Nachtzeit wie eine Flamme; 2) die Verzehrung des Metalls in der Grube, ſo daß nichts als ein tauber Körper übrig bleibt.

Auswölben, ſ. **wölben.**

Auswuchs, (Metallarbeiter) das Ueberflüßige, welches bey dem Guß einer Sache in der Gießflaſche von dem überflüßigen Metall ſtehen bleibt.

Auswüchſe, (Hutmacher) die überflüßigen Stücken Zeug, die bey dem Fachen und der Bildung der Fache abgeriſſen werden.

Auswurf, ſ. **Nothauswurf.**

Auszacken, (Nehterin) weiße Wäſche, als Manſchetten, Halstücher und Schürzen ausſchweifen. (ſ. Auslangetieren.)

Auszackung, ſ. **Ausſchweif.**

Auszeichner, (Riemer, Sattler, Täſchner) ein Eiſen in einem hölzernen Heft, welches eine breite, nach zwey viertel eines Zirkelbogens gebildete, aber ſtumpfe Klinge iſt, womit diejenigen Lederarbeiten, ſo man zuſchneiden will, nach ihrem Umfange abgezeichnet werden.

Ausziehen, (Bienenzucht) wenn junge Schwärme, nachdem ſie ſich bereits geſetzt haben, ſich wieder heben, und wegfliegen, weil man das Einſchlagen verſäumet hat.

Ausziehen, (Böttcher) die Faßdauben mit dem Krummeiſen aushöhlen.

Ausziehen, ausſtrecken, (Eiſenſchmide) dickes Eiſen dünner machen, indem ſolches glühend unter dem Hammer verlängert wird. Auch wenn an einem Eiſen etwas abbricht, ſo wird es geglühet, dünner geſchmidet, und ausgezogen, daß es ſeine gehörige Länge wieder bekomt.

Ausziehen, (Jäger) auf die Jagd in Geſellſchaft mehrerer, oder auch mit dem Leithunde auf den Beſuch gehen u. ſ. w.

Ausziehen, ausgezogen, (Klempner) die Meſſingbleche, welche der Klempner zu ſeiner Arbeit verbrauchen will, und zugeſchnitten hat, mit Kreide und einem leinen Tuche abreiben, nachher auf dem Polirſtock mit dem Polirhammer (ſ. beydes) ebenen. Da aber dieſer Hammer ſolches noch nicht ganz bewerkſtelliget, ſo vollführet er dieſes noch mit der ſehr glatten Bahn des Gleichziehhammers, (ſ. unten) da er das Blech glatt ziehet und poliret. Es werden jederzeit zwey ſolcher Bleche zugleich gehämmert oder poliret, indem die beyden rechten Seiten zuſammengeleget werden. Alsdenn fällt der Hammer erſt auf die eine, und hernach, indem er beyde Bleche bey jedem Schlage umkehrt, auf die andere unpolirte Seite, und ſolchergeſtalt politen ſich die beyden zuſammenliegenden Seiten, und werden ſehr gleich.

Ausziehen, ſ. **Ausziehküſte.**

Ausziehen, (Mühlenbau) wenn bey den Panſtermühlen (ſ. dieſe) die Waſſerräder aus dem Waſſer gewunden werden, ſo daß ſolche ſtehen bleiben.

Ausziehen, Fr. Carriere, (Reitkunſt) iſt der ſtärkſte Galopp, den ein Pferd aus Leibeskräften laufen kann, und ein Beweis ſeiner Flüchtigkeit. In ſolchem Lauf iſt es gefährlich, wenn man ein Pferd mit einmal anhalten wollte, ſondern man muß es erſt allmälig in einen ſchwächern Galopp bringen.

Ausziehen, (Tuchmacher) das Tuch in dem Rahmen der Länge nach ausſpannen, welches manchmal übertrieben geſchieht, um an dem Ellenmaaße zu gewinnen, wodurch aber das Tuch wider die Landesgeſetze zu dünne wird.

Ausziehen, Strecken, (Wäſcherinn) die rein gewaſchene und getrocknete Wäſche Stück vor Stück vor dem Rollen und Platten ausrecken, ausziehen, die Falten ausſtreichen, und in gehörige Lage zum Rollen legen.

Digitized by Google

Ausziehköſte ſ. Ausziehküſte.

Ausziehküſte, Ausziehköſte, ſ. Ausziehen, (Bergwerk) ein Brettchen ein und eine halbe Viertelellen lang, und eine Viertelelle hoch, mit einem Stiel einer Elle lang. Es wird auf dem Gefalle des Planheerdes gebraucht, und hiemit das gepuchte Erz hin und hergezogen, damit hiebey das Waſſer das leichte Geſtein abſühre, und das ſchwere und gute liegen bleibe. Dieſe Arbeit heißt die Erze ausziehen.

Ausziehſcheibe, ſ. Ziehſcheibe.

Ausziehſtirnräder, ſ. Ziehrad.

Auszimmern, (Bergwerk) einen Schacht, Stolln ꝛc. mit Holzwerk verwahren.

Auszug, ſ. Aufzug.

Auszupfen, (Tuchmanufactur) wenn von beſondern Frauenzimmern die Wolle, ehe man ſie wäſchet, zu kleinen Händen voll von einander gezupfet wird, und alle fremde Körper herausgeſuchet werden. (ſ. auch Zauſen.)

Auszwicken, Fr. Egarer, (Hutmacher) die groben Haare nach dem erſten Walken mit der Hand ausreiben, indem man den Hut auf der Walktafel ausbreitet, und mit der Hand das Waſſer und zugleich die groben Haare abdrückt, welches auch aus dem Groben ausgerieben heißt.

Auxiliarbücher, (Handlung) Hülf- oder Nebenbücher, worinn verſchiedene Dinge eingetragen werden, und die in verſchiedenen Arten beſtehen, als in Kaſſabuch, Ausgabebuch, Verfallzeitbuch, Bilanz- oder Balanzbuch u. a. m. (ſ. Handlungsbücher.)

Avanciren, ſ. Vorrücken.

Avantgarde, ſ. Vortrupp.

Aventurine, eine Art Steingut, oder Geſchirr von Thon, welches das Anſehen der Edelgeſteine hat. Es entſtehet dadurch, daß man unter den Thon bey dem Zurichten Goldglimmer ſtreuet. (ſ. Aventurinſtein.)

Aventuringrund, Aventurinmalerey, (Staffirmaler) ein Anſtrich oder eine Staffirmalerey, die beſonders an Kutſchen angebracht wird. Sie beſteht darinn, daß der angeſtrichene Grund einer Sache mit dem künſtlich verfertigten und zerſtoßenen Aventurinſtein, (ſ. dieſen) oder Fluß, worinn kleine Flimmern von Metallgold gemiſchet ſind, beſtreuet, und nachher mit Lackfirniß überſtrichen wird. Die Maler bedienen ſich aber auch bey dieſer Art der Malerey, um dieſen künſtlichen Stein nachzuahmen, des klein geſchnittenen Metallgoldes, Flittergoldes oder Silbers. Ehedem war dieſe Malerey ſehr in der Mode, beſonders bey Meublen und Kutſchen, und es ſcheint, als wenn ſie bey den letzten wieder in Gebrauch komt. Bey dieſer Malerey muß die Sache erſtlich durch einen Grund vorbereitet werden. Sollen es Waſſerfarben ſeyn, ſo tränkt man zuvor mit Leim, und ſtreicht einen Kreidegrund auf, hingegen bey Kutſchen ſtreicht man die harte Tinte auf, und glättet ſie. Wenn z. B. ein grüner Aventuringrund gemalet werden ſoll, ſo verfährt man nach gedachten Gründen folgendergeſtalt. Man macht mit Bleyweiß, der mit Oel abgerieben iſt, und kalzinirtem Grünſpan, mit Terpentinöl abgerieben, die verlangte grüne Farbe. Die Miſchung von beyden geſchieht nach dem Verhältniß, da die Farbe hell oder dunkel ſeyn ſoll, und man rührt ſie mit einem Viertel Malerfirniß, und drey Theilen Terpentinöl an. Mit dieſer Farbe wird alsdenn der Grund zweymal überſtrichen. Wenn dieſer Anſtrich noch ganz friſch iſt, ſtreuet man vermittelſt eines Siebes allenthalben gleich viel von dem goldenen oder ſilbernen Aventurinſtein auf. Man läßt die alſo beſtreuete Arbeit eine halbe Stunde horizontal liegen, damit ſich die Farbe ſetzen, und den Aventurinſtein recht an ſich ziehen kann. Alsdenn kehrt man ſie um, damit das übrige, was nicht auf der Farbe gehaftet hat, abfalle. Nun läßt man alles zwey oder drey Tage recht trocknen, ſo daß der aufgeſtreuete Aventurinſtein ſich nicht abwiſchen läßt, wenn man mit der Hand darüber fähet. Man breitet alsdenn ein Blatt Papier über die Arbeit aus, und drückt es mit der flachen Hand, oder ſonſt etwas Glattem auf, um die etwa in die Höhe ſtehenden Aventurinſtückchen auf den Grund platt anzulegen. Alsdenn reibt man kryſtalliſirten Grünſpan mit Oel ab, man muß ſich aber hüten, daß keine Körner darinn bleiben, und man rühret es ganz dünne, halb mit Malerfirniß, halb mit Terpentinöl ein, und hiemit beſtreicht man vermittelſt eines ſehr weichen Pinſels den beſtreuten Grund ſehr dünne und gleich, daß das Grün an keinem Ort dicker zu liegen komt, als an dem andern, als welches nur dunkle Flecke verurſachen würde. Dieß giebt dem Werke die Glaſirung. Sie giebt auch dem Aventuringrund den Glanz, und darf ihn alſo nicht decken. Alsdenn nimt man Firniß mit Weingeiſt, überſtreichet die Arbeit, und bey kalter Witterung hält man ſie ein wenig gegen das Feuer. Auf Kutſchen nimt man fetten weißen Kopalfirniß. Wenn der Firniß trocken iſt, denn ſtreichet man mit der Hand darüber her, und unterſuchet, ob nicht hin und wieder noch etwas von dem aufgeſtreuten Aventurinſteine hervorrage. Wo man dergleichen findet, drückt man es mit den Nägeln ſanft auf den Firniß nieder. Man fähret darauf mit dem Firnißanſtrich ſo lange fort, und giebt demſelben ſo viel Lagen, um poliren zu können. Wenigſtens erhält es zwölf Anſtriche. Wenn der letzte Anſtrich recht trocken iſt, denn poliret man den Firniß. (ſ. Firniß poliren.) Soll dieſer Grund roth werden, ſo nimt man zum erſten Anſtrich eine Miſchung von Bleyweiß, Karmin und feinem Lack, und macht daraus nach Belieben eine helle oder dunklere Farbe. Die Zubereitung und Abreibung dieſer Farbe geſchieht ſo, wie bey der grünen oben gezeiget iſt. Zur zweyten Tinte, nach dem Beſtreuen des Aventurinſteins, reibt man Lack ſehr fein, miſcht ein wenig Karmin darunter, und rührt es wie die zweyte grüne Tinte ein. Zum blauen nimmt man zu der erſten Tinte Bleyweiß und Berlinerblau, zur Glaſur aber über der zweyten Tinte bloßes Berlinerblau. Will man einen vergoldeten Aventuringrund machen, ſo nimt man ſchönes Berggelb und Bleyweiß, und glaſirt mit einem Anſtrich von Weingeiſtfirniß, den man etwas ans Feuer hält, um das Gold zu heben. Dieß iſt eine ſchöne Art des Goldgrundes. Doch iſt ein ſolcher Goldgrund noch

beſſer, welcher von goldenem Aventurinſtücken gemacht wird, denn er wird nicht blaß, und hat ſeine Farbe in ſich ſelbſt. Alle beſchriebene Aventuringründe dienen bloß, um glatten Flächengründen einerley Farbe zu geben. Man macht aber auch welche, die wie mit Sand beſtreuet ausſehen. Dieß geſchieht, indem man den Aventurinſtein ſehr dünn und leicht aufſtreuet, ſo daß der Grund durchſcheinet.

Aventurino, ſ. den nächſtfolgenden Artikel.

Aventurinſtein, Aventurino, iſt ein röthlich gelber Stein, der ſchön in die Augen fällt, und mit kleinen, dem Golde ähnlichen Flinmern vermiſcht iſt. Es giebt zweyerley Arten, einen natürlichen und künſtlichen. Der natürliche findet ſich an verſchiedenen Orten, und wird unter den Streuſand gemiſchet, um ihn glänzend zu machen. Er iſt kalkartig. Der künſtliche iſt ein Glasfluß, worunter man kleine Flinkern von Metallgold, während der Zeit, daß das Glas im Feuer flüßig wird, miſchet. Die franzöſiſche Benennung dieſer Kompoſition komt daher, weil man ſolche von ohngefähr (par aventure) erfunden, da man kleine Abgänge von Meſſing in geſchmolzenes Glas fallen ließ, und nach dem Erkalten die ſchöne Wirkung bemerkte. Man dachte dieſer Sache ferner nach. Die Kompoſition wird von den Staffiermalern zu dem ſogenannten Aventuringrund (ſ. dieſen) gebraucht.

Avignon, ſ. Futtertaffent.

Aviſiagd, ſ. Packetboot.

Aviſobriefe, ein Brief mit der Nachricht, daß man auf jemand einen Wechſel geſtellet habe, und um Zahlung bitte.

Axe, ſ. Achſe.

Axenblech, ſ. Achſenblech.

Axt, ein im gemeinen Leben bekanntes eiſernes Inſtrument, welches vorne breit iſt, und eine gut verſtählte ſcharfe Schneide, hinten aber ein Auge hat, wodurch der Helm geht. Nach der Verſchiedenheit ihres Gebrauchs nimt ſolche auch verſchiedene Geſtalten und Namen an, wovon jede an ihrem Orte vorkommen wird. Dieſe hier genannte iſt die gewöhnlichſte. Ihre Schneide iſt etwas gerundet, hat hinten einen Bart, und iſt beynahe bis zur Hälfte des Blatts verſtählt, doch dergeſtalt, daß der Stahl zwiſchen dem Eiſen des Blatts angeſchweißt wird. Deswegen ſchmiedet der Grobſchmid erſt die Axt dergeſtalt, daß das Eiſen, welches zum Blatt und Auge dienen ſoll, von beyden Seiten dünn ausgeſchmidet, hiernächſt zuſammengeſchlagen, alsdenn aber der erforderlich geſchmidete Stahl zwiſchen den beyden dünnen Enden des Blatts eingeſchweißt wird. Hierinn beſteht der Unterſchied zwiſchen Axt und Beil, weil an dieſem der Stahl nur an einer Seite angeſchweißt wird, das Beil auch an einer Seite einen ausgeſchliffenen Ballen hat.

Axt ſtauchen, heißt bey den Bergſchmiden, die Axt ausſchmiden.

Aychen, Aichen, (Schiffsbaukunſt) den körperlichen Inhalt eines Schiffs ausmeſſen. Dieſes geſchieht, ſobald das Schiff fertig iſt, durch ſachverſtändige treue Leute. Man drückt ſolchen durch Tonnen aus, und dieſe bedeuten entweder Raum oder Schwere, im letzten zweytauſend Pfund, im erſten vier Fäßer. Einige Schiffe können dem Maaße nach ſo viel Tonnen einnehmen, als ſie am Gewichte tragen, andere nicht. Denn es kömmt alles auf die Bauart an. Man mißt den Raum kubiſch aus, und rechnet 42 kubiſche Fuß auf eine Seemannstonne.

Azen, (Jäger) ſ. ätzen.

Azogueſchiffe, (Schiffahrt). In Spanien heißen diejenigen Schiffe alſo, welche aus Kadix das Queckſilber zum Silberſchmelzen nach Mexiko und Neu-Spanien führen.

Azur, ſ. Laſurſtein.

B.

B wird gleichfalls oft ſtatt der Zahlen gebraucht, und heiß alsdenn zwey. — Beyſpiele ſtehen bey A.

Baake, Bake, Blüſe, Fare, (Schiffahrt) ein Feuer oder eine Leuchte in einem Becken, ſo auf einem Thurm oder anderm erhabenen Orte, nahe an einem Hafen oder auf der Rehde brennt, nach welchem ſich die Schiffer des Nachts richten können, und wiſſen, wo ſie ſich befinden. In Hamburg heißt es Bläſe oder Bleuſter.

Baakengeld, iſt dasjenige Geld, welches die Schiffer für die nur gedachten Baaken in dem Hafen bezahlen müſſen. Diejenige Perſon, ſo dieſes Geld einfordert, heißt Baakenmeiſter.

Baakenmeiſter, ſ. vorher.

Baakentonne, ſind Körbe, Fäſſer, ſchwimmende Klötze, Stücke Maſten u. dgl. wodurch die gefährlichen Oerter der Fahrt in der See, beſonders bey dem Hafen, bemerket werden. Sie heißen auch Baaken.

Baar, baares Geld, Fr. Comtant und Contant, (Handlung) iſt bey dem Handel ein gewöhnlicher Ausdruck, wodurch man anzeigt, daß man ſogleich und nach Empfang der behandelten Waaren, dem bedungenen Preiſe gemäß, ſogleich wirkliches Geld dafür gegeben hat, welches dem Handel, der auf Ziel und Zeit geſchiehet, entgegen geſetzt iſt. Doch wird bey den Kaufleuten dieſes auch nicht ſo genau genommen, und es iſt nicht nothwendig, daß gleich bey Empfang der Waare allezeit das Geld baar bezahlet werde, ſondern es wird unter ehrlichen Kaufleuten und Zahlern die Zahlung wol auf 1, 2, auch 3 Wochen hinausgeſtellet. Der Vortheil, den man beym Ein- und Verkauf gegen baare Bezahlung hat, beſteht darinn, daß man die Waaren immer einige Prozent wohlfeiler kauft, welche man mehr bezahlen muß, wenn man auf Credit oder Zeit, wie

Digitized by Google

wie es der Kaufmann nennet, einkaufet. So wird das Wort baar auch verſtanden, wenn von einem Wechſelbrief die Rede iſt, daß die Valuta baar empfangen, da man denn die darinn enthaltene Summe wirklich in Münze, und nicht in Waaren oder Wechſelbriefen empfängt. Endlich bedeutet das Wort baar auch dasjenige Kapital, welches ein Handelsmann wirklich an gemünztem Golde oder Silber in ſeinem Hauſe hat.

Baarden, ſ. Bare, auch Barte.

Baaren, ſ. Bare.

Baarmeiſter, ſ. Gothmeiſter.

Baarn, ſ. Barn.

Baartblanke, (Waſſerbau) vier Zoll dicke Bohlen, welche bey den Schleuſen gebraucht werden, die Schleuſenkammern und beyde Häupter nicht nur hinten, ſondern auch vorn und ſeitwärts mit einer allenthalben verſchloſſenen Wand im Grunde einzufaſſen und zu umgeben, damit das Waſſer nirgend den Boden zu unterſpülen, und der unter denſelben befindliche Grundſand nirgends herauszubringen vermögend ſey. ſ. (Spundwände.)

Babbagauriſche Erde, eine ſeltene grüne Erdart, woraus bereits die Alten Vaſen und andere Prachtſtücke verfertiget haben, wovon noch einige in dem Großherzogl. Kabinett zu Florenz befindlich ſind.

Babe, Bäbe, (Koch, Kuchenbäcker) eine Art Gebackenes, das aus feinem Mehl, Rohm, Eyern, Hefen, Zucker und Gewürz, welches man alles mit abgeklärter Butter gut durchſchlägt, in einer Form gebacken wird. Wenn der Teig eingerühret iſt, ſo wird er mit der Form an einen warmen Ort geſetzt, daß er aufgeht oder garet, und wenn er völlig aufgeht, denn wird er gleich in einen Backofen geſetzt, und langſam gebacken.

Bäbe, ſ. vorher.

Bache, (Jägerey) ein wildes Schwein weiblichen Geſchlechts, im Gegenſatz des Beckers oder des Keulers. Sie hat ihre Brunſtzeit im December und zu Ende des Aprils und im May friſcht ſie

Bache hält den Schirm, ſagen einige Jäger, wenn die Bache den Keuler zur Begattung zuläßt.

Bacher, (Jägerey) ein zweyjähriges wildes Schwein männlichen Geſchlechts.

Bachhaſe, Landläufer, (Küche) heißt an manchen Orten ſo viel, als ein Waſſermus.

Bachhund, (Jägerey) ein kleiner Hund, ſo zur Fiſchotterjagd abgerichtet iſt; zuweilen auch ein Dachshund. (ſ. Otterhund.)

Bachmatt, eine podoliſche harte Pferdeart, ſo gute Paßgänger ſind. Im Sommer haben ſie ein kurzes glattes, im Winter aber ein langes rauhes Haar.

Bachweide, Buſchweide, Saalweide, (Korbmacher) wächſt in Brüchern, insbeſondere neben fließenden Waſſern. Sie hat eine grünlichte Rinde und breite Blätter, und wird, weil ſie zähe iſt, von dem Korbmacher häufig zum Flechten der Körbe gebraucht.

Back, ſ. Backen.

Back, (Schiffahrt) heißt im Niederſächſiſchen das Vordertheil des Schiffes.

Back, (Schiffahrt) die Schüſſeln, in welchen den Seeleuten das Eſſen angerichtet wird; ferner die Schiffskameradſchaft von Matroſen zu einer Schüſſel. (ſ. Backsvolk.)

Back, (Zuckerſiederey) ein jeder Kaſten in derſelben, und insbeſondere diejenigen, welche beſtimmt ſind, die Maskowade aufzuheben. Sie ſind ſo hoch, als das unterſte Stockwerk iſt, indem aus den Fäſſern, worinn die Maskowade in dem zweyten Stockwerk der Siederey aufgehoben wird, ſolcher nachher durch eine Oeffnung in dem Fußboden aus dem zweyten Stockwerk in dieſe Kaſten geſchüttet wird. Der Kaſten iſt alſo eingerichtet, daß die Bretter der Vorderwand einzeln können herausgehoben werden, denn ſie ſind nur zwiſchen den beyden Vorderſtändern eingefalzet. Wenn der Zuckerſieder alſo Zucker zum Gebrauch aus dieſen Zuckerbacken nehmen will, ſo hebt er nur die obern Bretter des Kaſtens heraus, und ſchippt alsdenn mit der Schippe den rohen Zucker von oben aus dem Kaſten heraus.

Back, (Kattundrucker) ſ. Chaſſis.

Back oder Bak, komt auch häufig in der niederſächſiſchen Sprache in der Zuſammenſetzung vor, und hat alsdenn verſchiedene Bedeutungen. 1) Der Rücken oder die Seite einer Sache. (ſ. Backbord) 2) Eine ausgeſchälte Grube. Z. B. Kalkback und Erdback in der Zuckerſiederey, und Rauhback in der Tuchmanufaktur. 3) Ueberhaupt ein Kaſten. Z. B. Zuckerback, Sirupback, Formback in der Zuckerſiederey. (ſ. dieſe Wörter.) Mehrere Bedeutungen, die nicht hieher gehören, führet Herr Adelung an. Es iſt holländiſchen und niederſächſiſchen Urſprungs, worunter man alle Gefäße, Verſchläge u. dgl. verſteht, und iſt in hieſiger Gegend nur bey ſolchen Manufakturen gebräuchlich, die von Holländern errichtet ſind.

Backäpfel ſagt man in manchen Gegenden ſtatt, gebackene Aepfel. (ſ. dieſe.)

Backaſſa, (Schiffsbau) ein Schiff, faſt ſo groß wie die große Almadie, welches die Karaiben brauchen, und auf eine ſo geſchickte Art darauf zu rudern wiſſen, daß man es gar nicht höret.

Backbirn, in verſchiedenen Gegenden ſo viel, als gebackne Birnen, und das bekannte Gericht, Backbirn und Klöße, ſollte alſo billig heißen, gebackene Birnen mit Klößen.

Backbord, Bakboord, heißt auf einem Schiffe die linke Seite deſſelben.

Backbordbug, (Schiffahrt) der Bug zur linken Seite an einem Schiffe, d. i. der breite Theil des Vordertheils eines Schiffs zur linken Hand. (ſ. auch Bug.)

Backbretter, (Bäcker) ſind 7 Fuß lange Bretter, worauf die Semmel und das Brod garen, und nach dem Ofen getragen werden. Sie ſind von bequemer Breite, und ruhen beym Garen auf den Garſtangen, vor dem Ofen aber auf einem Bock, der Zapper heißt. (ſ. unten.)

Backdöſe, (Bäcker) in Oberſachſen ein hölzernes Gefäß, ſo unten weiter als oben iſt, und beym Backen gebraucht

Digitized by Google

braucht wird. In hieſiger Gegend iſt es nicht gebräuchlich.

Backe oder Backge, (Büchſenſchäfter) iſt bey einer Büchſe oder Vogelflinte, vorn an dem Kolben des Schafts an der linken Seite, das Lager oder die Vertiefung, welches man beym Schießen an die Backe des Geſichts anlehnet. Am beſten iſt dieſe Backe, wenn ſie nach dem Kinnbacken des Beſitzers ausgemeißelt iſt.

Backeiſen, (Kupferhammer) die Pfannen, worinn die Zapfen der Ringe oder Hülſen der von dem Waſſer bewegten Hämmer ſtecken. Sie ſind an den Seitenklötzen des Gerüſtes vor der Hammerwelle angebracht.

Backeiſen, (Maſchinenbau) wird ein 1 Fuß langes, 3 Zoll breites und einen halben Zoll dickes Eiſen genannt, welches bey den Feldgeſtängen in die Köpfen der Schwingen eingelaſſen wird. Sie haben in der Mitte ein zwey Zoll weites Loch, damit der Zapfen derſelben hineingehen könne. Sie werden mit eiſernen Ringen an dem Kopfe der Schwinge oder deſſen Schere beveſtiget, damit ſie ſich durch die Erſchütterung nicht ablöſen, und in das Holz der Schwinge eingelaſſen. Weil Eiſen in Eiſen nicht ſo leicht, als Eiſen in Meſſing geht, und ſich auch die Zapfen eher austreiben, ſo läßt man die Backeiſen aus Meſſing gießen.

Backeler, (Kürſchner und Weißgerber) ein eiſernes Inſtrument, wie ein Sebel gekrümmt, aber ſtumpf, mit welchem die Felle abgezogen werden, um das unnütze Fleiſch von der Aasſeite wegzubringen. (ſ. Abzieh- und Abfleiſcheiſen.)

Backen, der, oder die Backe, wird in den Werkſtätten öfters bildlich gebraucht, und bedeutet insbeſondere alles das, was neben oder auf einer oder der andern Seite eines Körpers angebracht iſt, und öfters auch ſchwebend vorſpringet. Z. B. die Backen an einem Armſtuhl, Großvaterſtuhl u. ſ. w.

Backen, die, (Bergwerk) 1) Ein $\frac{1}{2}$ Fuß breiter mit Geſtübe ausgefüllter Raum, zu beyden Seiten der Spur, unter der Vorwand der ungariſchen Schmelzofen; 2) die zu beyden Seiten der Gaſſe eines Schmelzofens gelaſſene Erhöhung; (ſ. Gaſſe) 3) bey einem Gerinne die ſtehenden Wände auf beyden Seiten der Spundſtücke, zwiſchen welchen die Aufſchlagwaſſer laufen.

Backen, die, Fr. les joues, (Glaſer) ſind die beyden oberſten runden Hölzer an den Seitenhölzern oder Wänden des Bleyzuges. Durch ſolche hölzerne oder eiſerne Backen werden die Walzen verſchiedener Streckwerke weiter oder näher aneinander geſtellt. Z. B. bey dem Kalander, oder der Adjuſtirbank der Münze u. dgl.

Backen, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) die beyden Seitekleiſten vorne innerhalb an den Seitenbrettern eines Flügels oder Klaviers, eine neben den Baßſaiten, und eine neben den Diſkantſaiten, worauf der eichene viereckige Wirbelbalken mit ſeinen Wirbeln oder Stiften ruhet, um welche der Anfang der Saiten geſchlungen wird.

Backen, ſ. Treppenwangen.

Backen, Back, (Kattundrucker) ein rundes niedriges Gefäß, worinn ein runder Rahmen mit doppeltem Boden ſich befindet, ſo den Namen **Farberahm**, Fr. Chaſſis, führet. Auf dieſen wird die Druckfarbe aufgeſchmiert.

Backen, (Kriegsbaukunſt) auf den Batterien die beyden innern Seiten der Schießſcharten.

Backen, (Meſſerſchmid) diejenigen blechernen Beſchläge von Meſſing oder andern Metallen auf der Meſſerſchale der Einlegemeſſer, oben gleich unter der Klinge, oder am Anfange der Schale. Sie werden an beyden Seiten der Schale aufgelötet.

Backen, Wangen, (Schiffsbau) breite Stücken Holz oder Späne, mit welchen die Maſten der Schiffe an ſolchen Stellen, wo ſie einen Riß erhalten haben, eingefaßt werden.

Backen, die, (Salzſiederey) zwey Mauern neben den Pfannen, ſo das Feuer unter dieſen zuſammenhalten.

Backen, die, (Seidenzwirnmühle) die beyden länglichen runden Bretter, zwiſchen welchen die Spulen mit der Seide ſtecken, und von dem Stern, der auf dem Splint ſteckt, welcher dieſe Backen durchbohrt, in Bewegung geſetzt werden.

Backen, die, (Seidenwirkerſtuhl) die zwey hölzernen Klötzchen an der Erde, worinn die Fußtritte des Stuhls auf einem Bolzen ſich bewegen.

Backen, das, (Perukenmacher) wenn die auf die Wickelhölzer aufgerollten und gekochten Haare bey dem Bäcker gebacken werden, damit ſie Krauſe erhalten. Die Wickelhölzer werden nämlich mit den Haaren in einen leinenen Beutel genähet, und alsdenn erhält ſie der Bäcker, welcher ſie mit einem Teig von Rockenmehl wie eine Paſtete umgiebt, und ſolche in den Ofen ſchiebet, worinn der Teig recht gut ausbacken muß. Denn wenn der Teig noch naß oder feucht iſt, ſo haben die Haare auch noch nicht genug gebacken, und die Krauſe derſelben iſt nicht beſtändig.

Backen, das (Seidenbau) geſchieht mit dem Seidenhäußlein oder Cocons, um die Würmer in denſelben zu tödten, und ſie zum Abhaſpeln der Seide vorzubereiten. Man kann dieſes Backen auf drey verſchiedene Arten verrichten. Die erſte iſt, in einem gewöhnlichen Backofen der Bäcker, wenn Brodt und Semmel ſchon abgebacken iſt. Man ſchüttet ſie eine Hand hoch auf einem ausgebreiteten Sack in den Ofen, und läßt ſie kaum eine Stunde darinnen, oder ſo lange, bis man die Würmer nicht mehr rauſchen hört. Die zweyte Art iſt, da man ſie auf ein ausgebreitetes Laken oben auf dem Ofen, der ſchon nach dem Backen etwas abgekühlt iſt, eine Hand hoch ſchüttet, und ſie eine Nacht hindurch darauf liegen läßt. Da hier die Hitze gemäßiget iſt, ſo werden die Cocons nicht ſpröde, und die Seide läßt ſich von denſelben gut abhaſpeln. Endlich backt man ſie auch in den Bauerbacköfen, die im Freyen ſtehen, und daher geſchwinder auskühlen. In dieſen tödtet man die Würmer in den Cocons etwa in zwey Stunden.

Backen, (Zeitwort) (Küche, Hauswirthſchaft, Bäcker) einen Teig an der Hitze des Ofens, oder in einer Pfanne über Feuer von ſeinen überflüßigen wäſſerigten Theilen befreyen, und eßbar machen. Es iſt dieſes ein allgemeines Wort,

Digitized by Google

Wort, ſo nicht einer, ſondern mehrern Profeſſionen beygelegt werden muß. In der Küche backt man z. B. in Mehl gewälzte Fiſche, Eyerkuchen u. dgl. Der gewöhnliche Bäcker backt Brod, Semmeln, Salzkuchen; der Kuchenbäcker Kuchen von verſchiedener Art, theils im Ofen, theils in Tortenpfannen; der Konditer backt in ſehr kleinen Ofen Zuckerbrod, Makronen u. dgl. und an einem Spieße neben dem Küchenheerdsfeuer Baumkuchen. Das Backen aller dieſer Eßwaaren muß alſo bey jeder Art angezeigt werden. (ſ. z. B. Brod, Semmel, Zwieback u. ſ. w.) Weil man ſich insgemein der Backöfen zum Backen des Obſtes bedienet, ſo ſagt man auch, Obſt backen. Vielleicht hieß vordem das Ziegelbrennen gleichfalls backen, da man die Ziegeln noch bis itzt Backſteine nennet.

Backen, ſ. Darren.

Backen, (Waſſerbau) kleine etliche Fuß lange, zwey Zoll dicke, und unten zugeſpitzte Pfähle, welche man in den Erdboden mit einem Hammer treibt, wenn man eine Kanal- oder Deichlinie abſtecken will.

Backenausſchnitt, (Perukenmacher) die zwey Reihen Treſſen von Haaren, (ſ. Treſſen) welche hinter einander an den Wangen hinab bis zu den Ohren angenehet ſind, und gemeiniglich die **kleinen Wendungen** genennt werden, weil ſie ſo gebogen ſind, als es die Backen des Geſichts erfordern.

Backen des Stahls, (Stahlhütte) ſo nennt man das Cementiren des Stahls mit Kolen, oder andern brennbaren Materien, wenn man aus Eiſen Stahl machen will.

Backeneiſen, die beyden Eiſen, welche um die Backen eines hölzernen Blaſebalgs gehen, und worinn der eiſerne Nagel beveſtiget wird, auf welchem der obere Theil des Blaſebalgs beweglich iſt. Sie müſſen ſtark und von gutem zähen Eiſen gemacht werden.

Backenhaken, gleichbedeutend mit dem üblichern Bankeiſen oder Bankhaken.

Backenſchmiege, Klebenſchmiege, (Zimmermann) der ſchräge Schnitt, den die Schifftſparren an dem Orte bekommen, wo ſie an den Gradſparren anliegen. (ſ. Schifftſparren.) Man ſticht gemeiniglich von der längſten Spitze des Schifftſparren, nämlich auf der **Bundſeite**, (ſ. dieſe) gegen ſein Sparrenloch ein gewiſſes Maaß nach Belieben an, um dadurch den Winkel der Backenſchmiege zu finden. Dieſes Maas wird auf den Schifftſparren mit eben dieſer Zirkelöffnung, vermittelſt der Bleyſchmiege, parallel aufgetragen, alsdenn wird der Sparren umgewendet, und auf der Dachſeite der Punkt von der vorigen Parallellinie herübergewinkelt, und die mit dem Zirkel im Grunde genommene Weite auf dieſen Winkelriß getragen. Wenn man nun durch dieſen Punkt von der Spitze oder Bundſeite eine ſchräge Linie zieht, ſo iſt ſelbige die geſuchte Backen- oder Klebeſchmiege. Sie iſt alſo nichts anders, als ein Schnitt, den der Gradſparren durch das Dach machet.

Backenſtücke, (Bergbau) 1) Die Erhöhung an den Seiten eines Gerinnes. 2) Gehauene Steine auf beyden Seiten des hohen Ofens, welche gemeiniglich 3 Fuß. 1 Zoll lang, 1 Fuß 4 Zoll breit, und 11 Zoll dick zu ſeyn pflegen.

Backenſtücke, (Riemer) die beyden Rieme an einem Zaume, die längſt den Backen des Pferdes hinabgehen, und oben an das Kopfſtück, unten aber an die Backenſtückſtruppen angeſchnallt werden.

Backenſtückſtruppe, ſind die beyden Riemen an einem Zaum, welche mit einem Ende an die Backenſtücke geſchnallet, mit dem andern aber an der Stange von beyden Seiten beveſtiget werden.

Bäcker, iſt eigentlich eine allgemeine Benennung, worunter man nicht nur diejenigen Perſonen verſtehen muß, die Brod und Semmel backen, ſondern auch Kuchenbäcker, Paſtetenbäcker oder Konditer. Doch ohne einen oder den andern Zuſatz wird insgemein unter Bäcker in den Städten derjenige Profeſſioniſt verſtanden, der zum öffentlichen Verkauf Brod und Semmel backt. Dieſe machen zuſammen ein Gewerk oder Innung aus, daher es das **Bäckerhandwerk** heißt, wenn nämlich in einer Stadt bloß Los- oder bloß Faſtbäcker wohnen. Dieſes Handwerk, ſo auf das menſchliche Leben ſo vielen Einfluß hat, iſt allerdings wichtig und unentbehrlich, welches die Aufmerkſamkeit und Vorſorge der Polizey vornämlich verdienet. Die eigentlichen Bäcker, nämlich die, ſo Brod und Semmel backen, theilen ſich in Anſehung der Brodarten, ſo ſie backen, in Weiß- und Schwarzbäcker ab, welche erſtern denn auch, wegen der Art und Weiſe, wie ſie ihr Brod backen, nämlich los und locker, **Losbäcker**, die andern aber, weil ſie das ſchwarze oder Roggenbrod veſt backen, **Faſt- oder Veſtbäcker** genennet werden. Der Unterſchied zwiſchen Los- und Veſtbäcker beſtehet alſo eigentlich darinn, daß die erſtern nicht nur Roggen- ſondern auch Weitzenbrod nebſt der Semmel los und locker backen dürfen, und ein geſchenktes Handwerk haben. Die Faſt- oder Veſtbäcker ſollen billig bloß Roggen- aber nicht Weitzenbrod und Semmel backen. Die Geſellen der erſtern können jederzeit, wenn ſie wollen, aus der Arbeit treten, ihre Lehrburſche müſſen aber länger lernen. Die Faſtbäckergeſellen müſſen ſich auf ½ Jahr verbindlich machen. In ganz Oberſachſen, dem angrenzenden Theil von Niederſachſen, und dem Reiche ſind Losbäcker. In Niederſachſen, an den mehreſten Orten in Weſtphalen und den nordiſchen Reichen ſind faſt überall nichts als Faſtbäcker; nur in einigen Reichs- und Seeſtädten, auch in Preußen, der Uckermark, Pommern ꝛc. ſind beyderley Innungen zugleich eingeführt. Dieſe beyden Innungen verfolgen ſich einander ſehr, die Losbäcker ſind aber doch noch eigenſinniger als die Faſtbäcker, weil nach einer alten Sage der Losbäcker ſich die Faſtbäcker gelegentlich entehret, und ſo zu ſagen unehrlich gemacht haben. Denn jene nehmen niemand von dieſen in ihre Innung auf, befördern auch keinen Geſellen derſelben zum Meiſterrecht, und wenn einer ihrer Geſellen bey einem Faſtbäcker gearbeitet hat, ſo wird ihm ſolches als ein großes Verbrechen ausgeleget, welches er ohne ſchwe-

Digitized by Google

ſchwere Geldbuße nicht ausſöhnen kann. Die Faſtbäcker ſind hierinn ſchon billiger. Sie geben nicht nur den Losbäckergeſellen Arbeit, ſondern nehmen ſie auch in ihre Innung auf. In den preußiſchen Landen iſt dieſer Unterſcheid, da er dem Nahrungsſtande gar nicht vortheilhaft iſt, durch das Edikt vom 25ten Julii 1752 gänzlich aufgehoben, und die Faſtbäcker backen nicht nur Brod, ſowohl fein gebeuteltes als auch grobes oder ſchwarzes Brod, ſondern auch Semmeln und Kuchen. Das Meiſterſtück eines Bäckers wird von 5 Scheſſeln Weitzen- und eben ſoviel Roggenmehl gebacken. Von dem Weitzenmehl werden **Semmeln**, **Stollen**, **Semmelpaaren** und **ofenlange Semmeln**, welche **Trägelſemmeln** genennet werden, die in einer Reihe ein Ganzes ausmachen, gebacken. Jedes Stück muß ohne Wagſchale das vorgeſchriebene Gewicht haben, daher der Jungmeiſter ſolches nach dem Augenmaaß treffen muß. Ferner werden von dem Weitzenmehle **Milchbrod**, **geraſpeltes Brod**, **Herrenbrod** mit einem Aufſchnitt, welches halb von Roggenmehl iſt, **Napf**- und **Butterkuchen** gebacken. Von dem Roggenmehle bäckt man dreyerley Brod, **lange Brodreihen** von 4, 8 bis 12 Küchelchen, **Sechspfennigbrod**, **Kümmelbrod**, **Groſchen**- und **Zweygroſchenbrod**. Bey einer jeden Art, die der Jungmeiſter vorzeigt, wird unterſuchet, ob das Gewicht getroffen, ob es gehörig ausgebacken ſey, und ob es ſeine gehörige Hefen, Säure und Farbe habe. Die ganze Wiſſenſchaft eines Bäckers gründet ſich auf das Anfriſchen, Säuern, Teigmachen, auf eine gute Gare und die Regierung des Backofens. In ſolchen proteſtantiſchen Gegenden unſers deutſchen Vaterlandes, wo ſich Kolonien vertriebener Reformirten Franzoſen niedergelaſſen haben, giebt es, außer den beyden vorgedachten Arten deutſcher Bäcker, überdem auch franzöſiſche Bäcker. Dieſe ſind zwar gleichfalls zünftig, halten ſich aber nicht zu dem Gewerk der deutſchen Bäcker, ſondern haben unter ſich ein Gewerk. Sie backen nicht nur Semmelbrod ganz von Weitzenmehl, ſondern auch ein gröberes Brod aus Roggen- und Weitzenmehl vermiſcht, (ſ. Weiß- Faſt- und franzöſiſche Bäcker.

Bäckerbeſcheider, (Mühle) in großen Mühlen beobachten die Müllerburſche oder Müllerknappen bloß das Mühlenwerk, ohne ſich an das Mahlen zu kehren. Denn das Mahlen ſelbſt übernehmen Bäckerburſche, ſo von dem Bäckergewerk des Ortes, die in einer ſolchen Mühle mahlet, angeſetzt und gelohnet werden. Solche Bäckerburſche in den Mühlen heißen nun Bäckerbeſcheider, im Gegenſatz der Mühlenbeſcheider. Ein Bäckerbeſcheider, als ein Sachverſtändiger, muß alſo am beſten verſtehen, wie Roggen und Weitzen gemahlet werden muß, daß es der Bäcker gut und mit Nutzen verbacken kann.

Bäckerbrod, ſo nennt man das Brod, welches man bey dem Bäcker kauft, im Gegenſatz des haußbackenen Brods, welches Familien von eigenem Mehl beym Bäcker backen laſſen, oder auch auf dem platten Lande ſelbſt backen.

Bäckerburſche, **Bäckerknecht**, ſo nennt man die Geſellen des Bäckergewerks. Sie haben ein geſchenktes Handwerk, und müſſen, wenn ſie Meiſter werden wollen, drey Jahre gewandert haben, oder ſolche Wanderszeit wenigſtens mit 15 oder 30 Thlr. abkaufen. Alle Meiſter in großen Städten tragen zu dem Geſchenke der einwandernden Burſche das ihrige an Gelde bey, und dieſes wird unter dieſelben auf der Herberge vertheilt. In kleinen Städten giebt jeder Meiſter den wandernden Geſellen eine Semmel, oder was ihm ſonſten beliebet.

Bäckerey, ſo nennt man eine große Anſtalt, worinn gebacken wird. Z. B. die Bäckerey, worinn das Kommißbrod gebacken wird. Es heißt aber auch oft ſoviel, als das Gewerbe und die Nahrung der Bäcker.

Bäckerherr, (Bäcker) heißt in einigen Städten eine Magiſtratsperſon, ſo bey den Auflagen und Zuſammenkünften des Bäckergewerks von Obrigkeits wegen zugegen ſeyn muß. In den preußiſchen Ländern ſagt man dagegen, **Beyſitzer des Bäckergewerks**.

Bäckerknechte, heißen in einigen Gegenden die Bäckerburſche, z. B. in Wien. In Niederdeutſchland iſt Bäckerburſche üblicher.

Bäckerſchabe, **Rußwurm**, ein ſchwarzer Mehlwurm (ſ. Mehlwurm.)

Bäckerſcheider, heißt in Sachſen ſoviel, als Bäckerbeſcheider.

Backert, ſ. **Baggert**.

Backet, ſ. **Baquet**.

Backgaſt, (Bäcker) eine Perſon, ſo in den Städten Familienbrod bey einem Bäcker backen läßt. In Berlin und vielen andern Gegenden ſagt man dagegen Haußbäcker.

Backgeld, dasjenige Geld, ſo dieſe Backgäſte für das Backen des Brodes oder auch der Kuchen dem Bäcker erlegen.

Backhaus, (Bäcker) ſo heißt die Werkſtatt des Bäckers, und iſt entweder in einem öffentlichen Gebäude, worinn für eine gewiſſe Abgabe jedermann backen kann, oder es iſt in einem Privatbackhauſe, wo es in oder hinter dem Hauſe eines Bäckers vorhanden iſt, auf welchem die Backgerechtigkeit haftet. Alle Bäcker haben gemeiniglich in den Häuſern, worinn ſie als Eigenthümer, oder auch nur zur Miethe wohnen, ein Backhauß. Ein ſolches Backhauß, wenn es bequem ſeyn ſoll, beſtehet aus einer Backſtube, einem geraumen Vorhauſe, und einem tüchtigen Backofen. In der Backſtube muß ein Stubenofen, und hierinn eine eingemauerte Ofenblaſe ſeyn. Der Ofen erhitzt die Stube, damit der Teig gäret, und in der Ofenblaſe wird das Waſſer zum Einſauern und Kneten des Teiges warm gemacht. Ueberdem ſtehen in der Backſtube die **Beuten**, auf deren Deckel man zugleich wirket. Unter der Decke dieſer Stube ſind die horizontalen **Garſtangen**, worauf Brod und Semmel auf den Backbrettern zum Garen geſchoben wird. Ueberhaupt muß das Backhauß ſolche Einrichtung haben, daß alle nöthige Geräthſchaften bey der Hand ſeyn können, und der Backofen nicht weit iſt. Wenn es möglich iſt, muß man das Backhauß an einem ſolchen Ort bauen, wo es nicht kalt iſt, und man muß daher ein Fen-

ſter

Digitized by Google

ſter gegen Mittag für den Winter, und eins gegen Norden für den Sommer in demſelben anzubringen ſuchen. Die Hitze des Backhauſes, wenn man darinn Teig macht, muß 10 bis 12 Grad nach dem reaumuriſchen Thermometer ſeyn; und wenn der Sauerteig, der Teig, und das Brod aufgehen ſoll, muß die Hitze bis auf 18 bis 20 Grad, ſteigen. Es iſt gut, daß man ehe man knetet, friſche Luft in das Backhaus läßt, nachher aber muß das Backhauß zugehalten werden, weil die freye Luft das Garen des Teigs hindert. Backhaus heißt in den Städten auch oft ſoviel als ein Haus, worauf die Backgerechtigkeit ruhet.

Backholz, alles Holz, womit man einen Backofen anheizet, wenn es auch in armen Holzgegenden nur Reiſer ſeyn ſollten. Am liebſten nimt aber der Bäcker Fichtenholz, weil ſich dieſes gut ſpalten läßt, und eine ſchnelle und lebhafte Hitze giebt. Dieſes Holz muß zwar trocken, aber doch nicht abgeſtorben, ſondern noch friſch ſeyn.

Backkörbe, Backnäpfe, (Bäckerey) aus den Wurzeln junger Fichten geflochtene Körbe, worinn man den Brodteig nach dem Aufwirken garen oder aufgehen läſſet, und hiernächſt zum Backofen träget. In hieſigen Gegenden werden ſie mehrentheils nur auf dem Lande gebraucht, wo die Backofen fern vom Hauſe ſind. Denn der einheimiſche Bäcker läßt den Brodteig auf den Backbrettern garen, und träget ihn hierauf auch zum Ofen. In Frankreich ſind noch die Backſchüſſeln bey den Bäckern üblich. Ihrer Geſtalt wegen heiſſen dieſe Backkörbe auch Backnäpfe.

Backlage, (Schiffahrt) die Ordnung, wonach die Schiffe in einem Hafen ihre Waaren verkaufen; auch das Geld, ſo ſie dem darüber geſetzten Aufſeher bezahlen müſſen.

Backnäpfe, ſ. **Backkörbe**.

Backobſt, ſtatt gebacknes Obſt, wird hin und wieder geſagt, und man rechnet hiezu Backäpfel, Backbirnen und Backpflaumen.

Backofen, (Bäcker) der Ofen, worinn das Brod, Semmel und andere von Teig zugerichtete Speiſen, auch wol Braten gar gemacht werden. Man hat mancherley Gattungen von Backöfen, ſowohl veſtſtehende als auch bewegliche, und unter dieſe müſſen vornämlich die Feldöfen bey der Armee hingerechnet werden. Sie ſind entweder von Lehmen und Steinen aufgemauert, oder aber ſie ſind auch von Eiſen, wenigſtens iſt der Heerd mit eiſernen Platten belegt. Z. B. derjenige, ſo Herr Chriſtiern zu Upſal im XXII. B. der überſ. Abhandlungen der königl. ſchwediſchen Akademie der Wiſſenſ. vom Jahr 1760 S. 126 beſchrieben hat, welches zur Erſparung des Holzes vieles beyträgt. In Deutſchland bauet man ſie von Backſteinen und Lehm auf, und dieſer wird zuweilen nach Beſchaffenheit mit einem Theil Ziegelerde vermengt. Der Ofen ſelbſt ſtehet auf einem veſten und wohlverſehenen Fundament an einer Brandmauer eines Rauchfanges. Ueber dem Fundament wird das Gewölbe von den beſten Mauerſteinen mit gutem Lehm aufgeführet. Auf dem Fundamente liegt ein dreyfacher Heerd. Der erſte iſt von Feldſteinen, der andere von Lehm, und der dritte gleichfalls von recht gutem und bindendem Lehm. Nicht alle Maurer verſtehen die Kunſt dieſen letzten Heerd anzulegen, und daher giebt es in großen Städten Bäcker, die dieſes Geſchäfte über ſich nehmen, den obern Heerd des Backofens zu ſchlagen. Der gröſte Abſtand des Gewölbes von dieſem letzten Heerd muß nicht über 14 bis 16 Zoll ſeyn. Die inwendige Länge iſt gemeiniglich 9 bis 10 Fuß, und die Weite 7 bis 8 Fuß. Vorne, wo das Mundloch iſt, ſtößt der Ofen an eine Brandmauer, wodurch in dem Ofen zwey Winkel entſtehen, und dieſe werden Haken genannt. Das Backofenloch, wodurch man den Teig einſchiebet, heißet das Mundloch, der Heerd wird gleich von dem Mundloch an die **Bruſt**, und die Oeffnungen über dem Mundloch, durch welche der Rauch ſeinen Ausgang findet, werden Rauch- und Zugröhren genannt. Diejenige Oeffnung zunächſt dem Munde heißt die **Leuchtröhre**, durch welche man den Ofen vermittelſt eines Kienbrandes erleuchtet. Die Zugröhren werden mit einer Stange, an welcher vorn ein Lappen beveſtiget iſt, gereiniget. Das Mundloch oder das Ofenloch muß ohngefähr anderthalb Fuß weit und 9 Zoll hoch ſeyn, und man muß es mit einer Stürze oder einem Schieber verſchlieſſen können. Wo ſtark gebacken wird, da geht ein Lehmheerd in anderthalb Jahren zu Grunde. Der alte Heerd wird ſodenn mit einer Brech- oder ſogenannten Heerdſtange (ſ. unten) ausgeſtochen, der zubereitete Lehm durch eine Perſon hineingeſchüttet, und mit dem ſogenannten Heerdeiſen veſt geſchlagen (ſ. Heerdeiſen.) Die Zubereitung des Lehms erfordert faſt einen Tag, das Schlagen deſſelben aber kann in 6 bis 8 Stunden verrichtet werden. Das erſtemal, wenn man in einem neuen Ofen bäckt, muß man ihn oft öffnen, um zu ſehen, in welchem Zuſtande das Brod ſey, wenn man noch nicht weiß, wie viel Holz ein Ofen verträgt, und wie lange er geheizt werden muß, um völlig durchgeheiget zu werden.

Backpiß oder Pißback, (Schiffsbau) ein vorn am Schiffe angebrachter Verſchlag, worinn ſich das Waſſer ſammlet, ſo die See zuweilen ins Schiff wirft.

Backprobe, Probebacken, heißt nicht allein das Meiſterſtück, welches ein neuangehender Meiſter backen muß, ſondern es wird auch derjenige Verſuch alſo genennt, welchen man auf Veranlaſſung oder doch mit Zuziehung der Obrigkeit anſtellet, um zu erfahren, wieviel aus einer gewiſſen Quantität Getreid, Brod und Semmeln von verſchiedener Gattung zuverläßig gebacken werden können, und wonach, nach Verhältniſſe des Getreidepreiſes, die Polizey die Brod- und Semmeltaxe veſt ſetzt, wie z. B. die in Berlin im Jahre 1764 angeſtellte Backprobe, wornach bis jetzt die Brodtaxen eingerichtet werden. Ein Beyſpiel hievon ſoll unter Probebacken gegeben werden.

Backrädlein, (Haushaltung) ein kleines eiſernes oder meſſingenes ausgezacktes Rädlein mit einem Stiel verſehen, welches in der Küche bey dem Backen, insbeſondere beym Beſchneiden des dünnen Kuchenteigs gebraucht wird. Die

geba-

Digitized by Google

gebackenen dünnen Kuchen z. B. Pfannkuchen werden hiedurch gleichfalls am Umfange ausgezackt.

Backſchaufel, ſ. Schieber.

Backſchüſſeln, (Bäcker) deren giebt es zweyerley Arten, entweder von Stroh, Weiden oder fichtenen Wurzeln geflochtene, oder von Eſpenholz ausgedrehete, oben weite und unten enge zuſammenlaufende runde Schüſſeln, welche die Drechsler, ſonderlich aber die Holzgeräthарbeiter auf dem platten Lande, ſo die Teller, Mulden und Backtröge machen, verfertigen, und worinn, beſonders auf dem Lande, der ausgewirkte Teig bis zum Einſetzen oder Einſchieben gelegt wird.

Backſprieſſel, (Bäcker) lange, aber dünn geſpaltene Hölzer, die der Bäcker in den Ofen nachwirft, wenn das Aufſetzholz (ſ. dieſes) niedergebrannt iſt, oder wenn er die Kolen weiter vorwärts nach dem Mundloch zu gezogen hat.

Backſtein, ſ. Ziegel.

Backſtube, (Bäcker) die bey dem Backhauſe bereits beſchriebene Stube, worinn angefriſcht, geſäuert, Teig gemacht, und gewirket wird, und worinn der Teig auch garet. Sie iſt entweder von dem Backofen entfernet, und alsdenn muß ſie durch einen beſondern Stubenofen geheizt werden können, damit der Teig garet; oder ſie lieget neben dem Backofen, ſo daß dieſer eine Wand der Stube ausmacht; oder ſie iſt über dem Backofen. In den beyden letzten Fällen erwärmt zwar der Backofen zugleich die Stube, aber man kann auch den erforderlichen Grad der Wärme nicht gehörig treffen.

Backsvolck, Baksvolk, (Schiffahrt) die Kameradſchaft von Matroſen, die zu einer Schüſſel oder Back (ſ. dieſe) gehören, und zuſammen eſſen.

Backtafel, (Bäcker) eine Tafel in den Mühlen, wie die Bäcker dem Rang nach hintereinander mahlen.

Backtrog, (Bäcker) iſt ein bekanntes Geſchirr von harten Holz, worinn der Teig zum Brod eingeſäuert, ausgeknetet, und gewirket wird. Eigentlich heißen nur die kleinen Troge Backtröge, welche gemeiniglich auf beyden Enden zwey Arme haben, woran ſie von einem Ort zum andern getragen werden können. Sie werden insgemein von dem Muldenhauer aus einem Baum, gleich einer halben Walze, ausgehauen. Die großen Backtröge der Bäcker heißen Beuten (ſ. unten.)

Backwerk, (Küche) heißt in manchen Gegenden ſoviel als Gebackenes, Kuchen aller Art.

Bad, (Färber) die mit dem Farbmaterialien vermiſchte Brühe der Blauküpe oder einer jeden andern Farbe.

Bad, ſ. **Kochung der Seide**.

Bad, (Münze und Schmelzer) wenn Gold, Silber und Kupfer bey dem Schmelzen in Fluß komt.

Bad, (Wachsbleicher) man macht aus den Honigſcheiben eine Art von Teig, welchen man unter die Preſſe legt, um den gröbſten Honig heraus zu ziehen, welcher mit vielem ſchwarzen Wachs, das in den mehreſten Zellen ſich befindet, vermenget iſt, ſo man **Honig zum Baden** oder **gemein Honig** nennt. Um nun dieſen Honig fließend zu machen, wird derſelbe in etwas mit wenig warmen Waſſer begoſſen, welches ihn erweicht. Dieß nennt man Bad.

Bad, (Wollmanufaktur) das aus Waſſer und Urin mit Salz oder Pottaſche verſetzte Gemengſel, oder die aus gedachten Beſtandtheilen nur handwarm gemachte Brühe, worinn die noch ungeſponnene Wolle von ihrem naturlichen Fett gereiniget wird. Man nimt Waſſer und Urin zu gleichen Theilen, und der zur Fäulniß übergegangene Urin iſt dazu der beſte. Die Pottaſche oder Salz wird zwar nach Gutdünken hiezu genommen, doch erfordert eine alte Wolle mehr, als eine friſche, weil in jener ſchon die Fettigkeit mehr erhärtet iſt, als in dieſer. Man kann die Proportion bey dem Waſchen der Wolle gleich finden, indem man mehr oder weniger hinzu thut, nachdem die Wolle ſchmierig iſt. Handwarm muß dieſes Bad nur ſeyn, denn wenn es heißer wäre, würde das Fett, anſtatt in der Wolle zu erweichen, nur noch härter werden. Im Gegentheil, wenn das Bad nur laulicht wäre, würde der Schmutz in der Wolle nicht hinlänglich genug aufgelöſet. Man rühret die Wolle während dem Waſchen beſtändig um, auch lockert man ſie zuweilen mit einem Baum auf, damit die Brühe des Bades die Wolle recht durchdringe. Der Wäſcher muß durch die Erfahrung ſchon wiſſen, wie lange die Wolle in dem Bade bleiben und gerührt werden muß, und es iſt natürlich, daß eine ſchmutzige Wolle länger, als eine friſche in dem Bade bleiben muß. Doch muß ſolches nicht zu lange ſeyn, weil ſich ſonſt der ſchon aufgelöſte Schmutz wieder veſt anſetzet. Deswegen wird von Zeit zu Zeit etwas Wolle herausgenommen, und zwiſchen den Fingern gedrückt. Läßt ſich der Schmutz herausdrücken, ſo nimt man die Wolle aus dem Bade, läßt ſie in Körben von Reiſern geflochten über dem Keſſel des Bades abtröpfeln, und alsdenn wird ſolche ſogleich an einem fließenden Waſſer ausgewaſchen; denn wenn ſie wieder erkaltete, würde der Schmutz ſich wieder in der Wolle veſt ſetzen. Alſo noch warm muß die Wolle ins Waſſer kommen. (ſ. ferner, Wäſche.)

Bad, Fr. bain, **ins Bad ſetzen**, mettre à bain iſt eine Redensart, welcher ſich die Maurer und Aeſtrichſchläger bedienen, und bedeutet, wenn man zu einer Arbeit eine größere Menge Gips oder Kalk nimt, als man gewöhnlich zu brauchen pflegt. Alſo ſagen die Steinſetzer, **im Kalkbad pflaſtern**, wenn ſie dieſe Materie nicht ſparen, die zur Verbindung des Pflaſters dienet. Dieſes muß geſchehen, wenn man über dem Gewölbe der Keller pflaſtert. Die Maurer ſagen, **ein Kalkbad machen**, wenn ſie viel Kalk in die Höhlen und Fugen zwiſchen den Steinen werfen, und ſolchen nicht ſparen.

Bad, heißt im gemeinen Leben, wenn man im kalten oder warmen Waſſer ſich badet, oder auch in einer Badſtube durch den warmen Waſen der geheizten Badſtube ſchwitzet.

Baden der Bienen, (Bienenzucht) wenn die Bienen ſamt dem Korbe einige Zeit unter Waſſer getaucht werden, wodurch man ſie betäubt, und füglich, ohne den Stachel zu fürchten, mit ihnen handeln kann. Reaumur iſt der Erfinder dieſes Badens.

Badeköpfe, ſ. Schröpfköpfe.

Digitized by Google

Baden des Rades, (Mühlenbau) das Rad badet, wenn das Waſſer unter und hinter demſelben ſo hoch ſtehet, daß es die Schaufeln deſſelben erreichet, wodurch ein Waſſerrad in ſeiner Bewegung gehindert wird. Man nennet dieſes Waſſer auch das Hinterwaſſer. Man kann dieſes Baden verhindern, wenn man erſtlich das Gerinne hinter dem Rade erweitert, weil dadurch die Standhöhe des Waſſers erniedriget wird; zweytens wenn man keine Schaufeln im Rade fehlen läßt, ſondern an der fehlenden Stelle fleißig andere einſetzt; drittens zwiſchen den Schaufeln und Seiten auch Boden des Gerinnes nicht zuviel Spielraum läſſet, wodurch nicht nur viele Kraft des Waſſers verloren gehet, ſondern auch das Hinterwaſſer vermehret wird; viertens wenn man gleich hinter dem Rade das Gerinne um einen Fuß, auch etwas mehr fallen läßt, damit das Waſſer deſto ſchneller abfließe; fünftens, wenn man dem Hinterwaſſer ſoviel Gefälle läßt, als zum Abfluß des Waſſers nöthig iſt.

Bader, wird derjenige genannt, der die Freyheit hat, eine Badſtube zu halten, ſowohl ſchröpfet, als auch zur Ader läßt, und jetzt in den mehreſten deutſchen Ländern mit den Wundärzten einerley Freyheit hat, auch ſo gut, wie dieſe, ſeine Prüfung aushalten muß, ehe er das Recht, eine Badſtube zu halten, erlangen kann. Sie unterſcheiden ſich auch alsdenn in weiter nichts, als daß ſie baden und ſchröpfen, welches die Wundärzte nicht thun.

Badewanne, (Böttcher) ein Gefäß von einer länglichen Rundung, welches man zum Baden in den Zimmern gebrauchet. Wenn die Böttcher die Geſtalt dieſer Wanne bilden wollen; ſo reiſſen ſie ſolche gemeiniglich auf der Erden ab. Sie nehmen drey Mittelpunkte zu der Rundung der Wanne an, um ihre krumme oder länglich runde Figur zu zeichnen. Der mittelſte Punkt giebt den beyden Seiten der Wanne, die ihre Länge bilden, ihre Geſtalt; die beyden andern Mittelpunkte bringen ihre Breite. Wenn ſie die Stäbe der Badewanne zuſchneiden, ſo bedienen ſie ſich des Muſters (ſ. dieſes) um den Stäben die verlangte äußere Rundung und innere Höhlung zu geben, nach welchem ſie ſolchen mit dem Deſel und Schneidemeſſer ihre erforderliche Geſtalt geben. Nachdem die Stäbe nach den verſchiedenen Stellen, die ſie einnehmen ſollen, zugeſchnitten, gefüget und gekröſet ſind (ſ. Fügen und Kröſen,) ſo bildet man nach dem auf der Erde entworffenen Riß zwey Bänder, indem man ſie anfänglich mit der Hand nach dieſer Rundung bieget. Der Böttcher ſtellt in ein Band, das auf dem Abriß, welcher auf dem Erdboden gemacht iſt, ruhen muß, jeden Stab. Der verſchiedene Schnitt der Stäbe und der Riß macht ſehr bald, daß das Band und mit ihm alle darinn geſetzte Stäbe die Geſtalt annehmen, ſo die Wanne nachmals haben ſoll. Nachdem er alle Stäbe auf ſolche Art eingeſetzt, und mit einigen Bändern verloren beveſtiget hat, dann wird der Boden in die Kröſe eingeſetzt, ſo wie bey einer Tonne, und beynahe nach den nämlichen Grundſätzen auch zuſammen geſetzt. (ſ. Tonne) Die ovalen oder auch viereckigen Wannen auf den Wachsbleichen, worinn das Wachs gebändert wird (ſ. Bändern,) heißen ebenfalls Badewannen. Sie ſind manchmal von Stein, auch nur von Holz, und denn ſind ſie zuweilen mit Bley ausgefuttert, und oben haben ſie einen eiſernen Reif. In dieſen Wannen ſind drey Hähne übereinander angebracht, wodurch das Waſſer abgezogen werden kann.

Badigern, (Bild- und Steinhauer) ein von Gips, zermahlten Steinen und Waſſer verfertigter Mörtel, deſſen man ſich bedient, wenn an der Bild- oder Steinhauerarbeit Stücken ausgebrochen ſind, um dieſe und andere Mängel damit auszubeſſern und zu verdecken.

Bad ſtärken, Fr. vivre le bain. (Färber) wenn das Bad zur Seide (ſ. Kochung der Seide) mit einer verhältnißmäßigen Menge Zitronenſaft vermenget, und alles wohl umgerühret wird, worinn alsdenn die Seide hinein gehangen wird.

Badſtäwer, ein Bader, niederſächſiſch, von Badſtawern d. i. Badſtube.

Badſtube, Baderey, heißt das Zimmer oder die Stube, welche zum Baden beſtimmt iſt, und worinn man badet, ſchwitzet, auch ſchröpfet. Sie wird jetzt weit weniger geſucht, als in alten Zeiten.

Badurſtock, Bardurſtock. Dieſes iſt ein verſtümmeltes Wort, welches der deutſche Gazeweber aus dem Franzöſiſchen entlehnet, und ſich deſſelben verſtümmelt bedienet. Denn es komt eigentlich her von dem Worte, Pas dur, deutſch der harte Tritt genannt, weil der Fußtritt an einem Flor- oder Gazeſtuhl, der dieſen Namen führet, alle Schäfte mit den Kettenfäden herunter ziehet, und durch dieſe ſeine Beſtimmung den Namen erhalten hat. Der Stock, von dem hier die Rede iſt, ſollte alſo Harttrittſtock heißen, und ſeine Beſtimmung hat ihm gleichfalls den Namen gegeben. Denn da er mit ſeinen Schnüren an den ſogenannten harten Tritt gebunden, und deshalb angebracht iſt, daß, wenn er durch dieſen Tritt herunter gezogen wird, er ſich auf die Kettenfäden des Flors leget, ſolche herunter drücket, und verurſachet, daß der Perlkopf, als welcher die ganze Verſchlingung bey dem vorigen Gazetritt gemacht hat, nun wieder gut in die Höhe ſpringen, und zum Einſchießen des Einſchlages Fach machen kann. Der Stock ſelbſt hängt zwiſchen den vier Schäften des Gazeſtuhls, und iſt mit ſeinen Schnüren, die er ober- und unterwärts hat, an beyden Tritten gebunden, ſo daß, wenn der Gazetritt getreten wird, der Stock in die Höhe gehet, und dem Perlkopf (ſ. Perlkopf) Raum läſſet, daß er von den Unterfäden kann herunter gezogen werden. Bey dem zweyten oder harten Tritt bewürket er aber das vorher beſchriebene.

Baſſern, halbe Baſſern, in manchen Zuckerſiedereyen, ſchlechte Zuckerarten.

Baſſetas, Baftas, eine Art oſtindiſcher Zeuge. (ſ. auch Schaub.)

Baftas, ſ. vorher.

Bagage, ſ. Gepäcke.

Bagger, Baggert, Backert, Hafenräumer, (Schiffbau) ein Werkzeug in den Seeſtädten, womit die Anfahrten und Gräben vom Schlamm und Sande, wo-

durch ſie verſchlämmt worden, gereiniget und ausgeſchöpfet werden, und ihnen die gehörige Tiefe wieder gegeben wird, welches man baggern nennt. In einem Baggerprahm iſt ein Gerüſt, welches mit einem Schöpfrade mit Schaufeln oder Eimern, die bis auf den Grund reichen, verſehen iſt, um den Schlamm zu erheben, und in ein Gefäß neben dem Gerüſt auszuſchütten. Das Rad iſt an einem Getriebe beveſtiget, welches durch Menſchen oder ein Pferd umgetrieben wird.

Bagger, Bogger, (Bergwerk) ein Werkzeug von Eiſenblech, womit die Hammer- und andere Fließe gereiniget werden.

Baggerbiegel, ein einfaches Inſtrument, welches dem Sandbohrer der Brunnenmacher gleichet, und dazu dienet, den lockern Torf unterwärts aus der Erde, unter der Dammerde, wenn der trockne Torf ausgeſtochen iſt, heraus zuziehen (ſ. baggern.) Dieß Inſtrument beſtehet aus einer langen hölzernen Stange, welche an dem unterſten Ende ein ſchneidendes Eiſen hat, womit man in die Erde hinein bohren kann. An ſelbigem iſt ein leinener Beutel angeheftet, worinn die Torferde, nachdem man mit dem Eiſen links hinein und rechts heraus gebohret hat, geworfen wird.

Baggern, Aufbaggern, (Waſſerbau) wenn mit dem Bagger (ſ. dieſen) die verſchlämmten Graben und Häfen ausgeräumt werden. Der Baggerprahm fährt zu dieſem Ende längſt dem Graben an die Stellen, wo das Ausräumen nöthig iſt, man ſetzt die Eimer vermittelſt des Rades in Bewegung, ſchöpft ſolchergeſtalt den Schlamm aus dem Grunde des Grabens, und ſchüttet ſolchen in den Baggerprahm (ſ. dieſen.)

Baggern, ein Kunſtwort, deſſen ſich die Torfſtecher beſonders in Holland bedienen, und eine Arbeit bezeichnet, da man den lockern Torf mit einer einfachen Maſchine, die der **Baggerbiegel** heißt, aus der Erde gleichſam herausziehet. Dieſe Verrichtung findet nur bey guten Torfarten ſtatt, und iſt um deßwillen vortheilhaft, da man durch dieſes Mittel ganz kleine **Torfmöſer** gewinnen kann, und zwar an ſolchen Orten, wo die Ablaſſung des Waſſers die Koſten nicht erſetzen, oder wo die Näſſe in einer mäßigen Tiefe das Torfſtechen verhindern würde. Das Baggern des Torfs geſchiehet folgendergeſtalt: Nachdem man die Dammerde weggeräumet hat, und der trocken ſtehende Torf ausgeſtochen iſt, ſo wird der lockere tiefere Torf mit dem Baggerbiegel (ſ. dieſen) herausgezogen, indem man den Baggerbiegel in den naſſen Torfgrund links hinein, und rechts wieder heraus drehet, und der auf ſolche Art mit Torferde angefüllte Beutel des Baggerbiegels mit der Torferde herausgezogen wird, und ſo fort baggert. Die herausgebaggerte Torferde wird gut durcheinander getreten, von allen fremden Materien gereiniget, auf veſten Boden gebracht, mit Brettern, ſo die Arbeiter an den Füßen haben, veſt getreten, und in förmliche Stücken geſchnitten oder geformt und getrocknet.

Baggernetz, führt der Hr. Prof. Beckmann beyläufig in ſeiner Technologie an, ohne es zu beſchreiben. Die Holländer ſchöpfen hiemit den feinen Tohn aus dem Grunde ihrer Ströhme ſonderlich der Iſſel, und bearbeiten ihn mannigfaltig zu irdenen Gefäßen. Da dieſes Netz mit dem oben beſchriebenen Baggerbiegel einerley Zweck hat, was die Hauptſache betrifft, ſo müſſen beyde Werkzeuge auch, wenigſtens im Ganzen genommen, einerley Einrichtung haben.

Baggerprahm, ein plattes Fahrzeug, worinn der Baggert angebracht iſt, und mit welchem in dem Hafen oder Graben auf und nieder gefahren, der Schlamm aus dem Grunde mit dem Schöpfwerk heraus geholet, und in den Prahm geſtürtzt wird.

Baggert, ſ. Bagger.

Baguette, ſ. Bayotte.

Bähen, Bäen, (Holzarbeiter) vermittelſt der Hitze des Feuers ein Holz entweder bloß härten, oder zugleich biegen, und in ſeiner gebogenen Geſtalt zu erhalten ſuchen. Das Holz wird hiebey über das Feuer gehalten und ſcharf erwärmet, oder auch in einen heißen Ofen geworfen. In Niederſachſen ſagt man bögen. Das Wort iſt überhaupt Niederſächſiſch, und in der Mark Brandenburg ſpricht es der Landmann bågen aus. Der Hauptbegriff deſſelben ſcheint erwärmen zu ſeyn; denn der Arzt ſagt in hieſiger Gegend gleichfalls bähen, wenn der Unterleib z. B. der Sechswöchnerinnen durch gewiſſe Bäder erwärmet wird. Nach dem Bremer Wörterbuch heißt es in Schwaben ſoviel, als röſten.

Bähen, den Meiler, (Köler) ihn einige Zeit brennen laſſen, ehe man ihn beſtubbet (ſ. dieſes.)

Babia, ein Zucker aus der Bay Allerheiligen.

Bahn, hat in den Werkſtätten mancherley Bedeutungen. Z. B. Bahn eines Amboßes iſt die platte verſtählte Oberflache, worauf geſchmidet wird; bey einem Hammer, die breite verſtählte ganz ebene oder halbrunde Fläche, ſo beym Schmiden das Metall trifft; bey einem Beil, die ſchräg abgeſchliffene Fläche an der rechten Seite der Schneide. Eben dieſes bedeutet es bey einem Hobeleiſen, Stechbeutel, der Stichart, dem Grabſtichel u. ſ. w., ſo aber auch zuweilen Balln heißt. Bahn eines Hobels iſt der untere Theil ſeines Gehäuſes, ſo das zu behobelnde Holz berühret. Bey der Plättmaſchine der Golddrahtſpinner und Plätter iſt es der Ort, wo ſich die beyden auf der Stirn abgerundeten Walzen berühren u. dgl. m.

Bahn, (Tuchſcherer) eine Abrundung der Schneide an den Blättern der Schere.

Bahn, ſ. Reitbahn.

Bahnen, ſich löſen (Jäger) bey wilden Thieren, die Nothdurft verrichten. Doch iſt Löſen und Loſung üblicher.

Bahnen, ſ. Bohnen.

Bahnenſchlägel, (Bergwerk) ein Hammer, womit die Bahn der großen Schmidehammer wieder ausgebeſſert wird.

Bahnhobeln, (Böttcher) den Boden eines Gefäßes glatt abhobeln.

Bahnig, (Bergbau) was Bahnen d. i. glatte Flächen hat.

Bäh-

Digitized by Google

Bahnigte Zinngraupen, (Bergwerk) diejenige Zinngraupen, die vielfältig ſchön glatt und ſpiegelig ſind.

Bahnreutel, ſ. Hagerreiſer.

Bahre, Trage, niederſächſiſch Bärge oder Börge, (Landwirthſchaft) ein Werkzeug, ſo zwey Bäume hat, die durch einige Hölzer oder Scheiden in der Mitte vereiniget ſind, und worauf zwey Perſonen etwas tragen. Z. B. Miſtbahre, niederſächſiſch Meſtbörge.

Bahre, Seihekaſten, Fr. couloir oder civière, (Papiermühle) ein kleiner Trog, der keinen Boden hat, ſondern dagegen iſt ein feiner wollener Zeug darüber ausgeſpannt, um die Unreinigkeit des Waſſers zurück zu halten, damit ſie nicht in den Waſſerkaſten mit hinein laufe.

Bahre, ſtatt Banſe oder Taſt, iſt vorzüglich am Rhein im Gebrauche ſ. Banſe.

Bailbrechen, (Jägerey) wenn der Hund zu bailen oder bellen aufhöret, weil ihn das verwundete Wild, vor welchem er bellet, zurück treibet.

Bailen, (Jägerey) bey Jagdhunden ſoviel, als bellen. Dieſes und das kurz vorhergehende Wort aber ſind oberdeutſch.

Bailloke, eine Art Straußfedern, die von Natur weiß und dunkelbraun gemiſcht ſind, und von den Federſchmückern ungefärbt verbraucht werden.

Bajoiers, (Waſſerbaukunſt) die Seitenwände oder Mauern der Schleuſen, an deren Ende die Schleuſenpforten angehänget werden.

Bajonnett, (Büchſenſchmid) iſt eine dreyeckige Klinge mit einer ſcharfen Spitze. Die breiteſte Seite derſelben iſt glatt, die beyden ſchmalen Seiten aber ſind hohl geſchliffen. Es hat eine Tille, die aus einer kurzen Röhre beſtehet, und durch einen gekrümmten Arm mit der Klinge vereiniget iſt. Es wird auf die Mündung des Flintenlaufs vermittelſt der Tille aufgepaßt, und der gemachte Einſchnitt der Röhre hält das Bajonnett an einem kleinen Anſatz des Flintenlaufes, welcher in den Einſchnitt paßt.

Baizen, (Jäger) mit einem Falken Reiher, Haſen, Hüner und dergleichen fangen. Daher Reiherbaize.

Baizonge, eine Art Schwamm, die in Perſien an einigen Bäumen wächſt, von da ſie nach Damaſko gebracht wird, woſelbſt, wie auch in Diarbeck, ſolcher Schwamm zum Karmoſinfärben, nachdem er fein pulveriſirt iſt, gebraucht wird; wodurch dieſe Karmoſinfarbe ungemein viel ſchöner wird, als die in Frankreich und Italien gefärbt wird.

Bake, ſ. Baacke.

Bake, (Landwirthſchaft) heißt in der Altmark und im Meklenburgſchen ſoviel, als eine geräucherte halbe Spickgans; aber gewöhnlicher Weiſe gebraucht man es in der Zuſammenſetzung, und ſagt nach daſiger Mundart, eine Göſe- oder Geuſebake d. i. eine Gänſebake.

Baken, Bläueln, Beuteln, (Landwirthſchaft) der Flachs wird, wenn er geröſtet und im Ofen gedörret iſt, in kleinen Bündeln, die man Boten nennt, auf einen Klotz gelegt, und mit einem Schlägel, der Beutel heißt, gebaket oder geklopfet. Hiedurch fällt das mehreſte von den Schäben oder dem innern Kern des Flachſes ab, und der Ueberreſt wird durch das Schwingen abgeführet.

Bakvolk, ſ. Backsvolk.

Balance, ſ. Bilanz.

Baläne, Baleine, eine Art kleiner Reifröcke der Frauenzimmer.

Balanze, (Schiffahrt) bedeutet manchmal die Erklärung oder Angabe der Schiffer, welche und wieviel Waaren und Güter ſie geladen haben; und zwar iſt dieſes Wort beſonders unter ſolchen Kaufleuten gebräuchlich, die nach Holland auf dem Rhein- und Maasfluſſe handeln. Die Schiffer, welche den Rhein herunter fahren, thun dieſe Balance oder Angabe bey der Schenkenſchanze, und die von der Maas hinabkommen, zu Maſtricht und Katwik.

Balanzier, ſ. Anwurf, Druckwerk, Stoßwerk.

Balanziren, (Malerey) die Gruppen eines Gemäldes, die Glieder einer Figur kontraſtiren. Denn die Bewegungen eines Körpers ſind niemals natürlich, wenn die Glieder ſich nicht auf dem Mittelpunkt balanziren, welches aber nicht geſchehen kann, wenn ſie ſich nicht untereinander kontraſtiren.

Balanziren, (Tanzkunſt) mit einem Fuß ſchwebend, und mit dem andern ſtehend nach Anordnung der Muſik das Gleichgewicht halten. Faſt in dieſem Verſtande wird es auch vom Seiltänzer genommen.

Balanzirer, (Maſchinenbau) eine ſtarke und lange eiſerne Stange, die an beyden Enden bleyerne angegoſſene Kugeln hat, welche in der Mitte durchbohret, und auf einem eiſernen Zapfen der Maſchine, die ſie in Bewegung ſetzen ſoll, beweglich iſt. Sie wird bey den Druckwerken der Münze und der Knaufmacher vorzüglich gebrauchet. (ſ. unter dem Worte Preſſe, Knaufmacher.)

Balanzirte Segel, (Schiffahrt) wenn in Stürmen u. ſ. w. ein, oder mehrere Segel an einem Ende eingewickelt werden.

Balaou, eine Art Sardellen, die am Martinique gefangen werden.

Balaſor, Balaßor, Ballaſſor, ein aus Baumrinden gemachter Zeug, den die Engländer aus Oſtindien bringen. Jedes Stück iſt 8 Ellen lang und $\frac{7}{8}$ Ellen breit.

Balaſſor, ſ. vorher.

Balaſt, Ballaſt, ſo nennen die Schiffer Sand, Steine oder dergleichen geringe aber ſchwere Körper, womit ſie ihre Schiffe auf dem Boden beladen, wenn ſie ſonſt keine Ladung haben, oder nicht ſoviel, als ſie gebrauchen, bekommen können, damit das Schiff in ſeinem Lauf gerade und gewiß gehen möge, und nicht ſchwanke. Die platten Fahrzeuge gehen nicht ſo tief im Waſſer, als die runden, und müſſen daher mehr Balaſt haben, als die letztern.

Balaſtbrücke, der Ort in den Seeſtädten, wo der Balaſt ausgeladen werden muß, wenn es nicht erlaubt iſt, ihn überall hinzuwerfen.

Balazees, weißbaumwollene Zeuge, 13$\frac{1}{2}$ Elle lang, und 2$\frac{1}{2}$ breit. Sie kommen aus Suratte in Oſtindien.

Digitized by Google

Balban, (Jägerey) iſt ein von ſchwarzem Tuch oder Filz nachgemachter Birkhahn, womit die Birkhähne in der Pfalz- oder Begattungszeit herbeygelockt und gefangen werden. Der Balban wird auf einer Stange an einem freyen Platz aufgeſtellet, und der Birkhahn, wenn er gegen Morgen den Pfalzplatz verläßt, und ſich auf die Bäume begiebt, ſtößt er auf den Balban zu, und fällt entweder in die Leimruthen, die um dieſen geſtellet ſind, oder wird aus einem verdeckten Orte in der Ferne geſchoſſen.

Balbier, ſ. Barbier.

Balche, (Fiſcherey) ein Fiſch, den man in hieſiger Gegend Bielhe nennet.

Balcon, Balkon, (Baukunſt) ein Austritt vor einem großen Fenſter, der insgemein auf Kragſteinen ruhet, und gemeiniglich mit einem eiſernen Geländer umgeben, aber nicht bedeckt iſt. In der Schiffsbaukunſt iſt es ein bedeckter offener Gang am hintern Theil großer Schiffe, ſo theils zur Bequemlichkeit, theils zur Zierde angebracht iſt.

Balconfenſter, (Baukunſt) ein oder mehrere Fenſter neben einander, ſo an Höhe und Breite die übrigen in eben der Reihe übertreffen, wovor gewöhnlich ein Balcon iſt.

Baldachin, iſt ein beweglicher Himmel, oder eine zierlich ausgeſpannte Decke, ein Trohnhimmel.

Baleine, ſ. Baläne.

Baleſter, (Kriegskunſt) ein Armbruſt, womit man in vorigen Zeiten Kugeln ſchoß; auch eine zierliche koſtbare Decke über dem Sitz eines Trohns, oder auch einer Kanzel.

Balg, Bälge, (Jäger, Kürſchner) ſo nennt man die abgezogene Haut eines Thieres, welche über den Kopf geſtreift, und vor dem Abziehen nicht im Bauche von einander geſchnitten iſt.

Balg der jungen Bienen, (Bienenzucht) iſt doppelt, der Wurmbalg und der Nymphenbalg. Beyde werden nach vollendeter Verwandelung an die Wände der Wachszellen angeklebt. Ueberhaupt heißt Balg oft nicht nur die abgeſtreifte Haut der Thiere, ſondern auch des Wurms und der Inſecten, ja ſogar bey Pflanzen wird dieſes Wort in gedachter Bedeutung gebraucht.

Balge, heißt in einigen Gegenden in Niederſachſen ſo viel, als eine Kufe, Zober, Faß.

Bälge, ſ. Balg.

Bälge, ſ. Blaſebälge.

Balgen, Baljen, (Waſſerbau) ſind vom Wäſſer ſelbſt gemachte Kanäle.

Balgen abhangen, ſ. abſchützen.

Balgenarm, Balgenſtürzel, (Schmelzhütte) die Hölzer, die hinten vor den Balgenbrettern hervorragen.

Balgenatlaß, die ſchlechteſte Gattung der oſtindiſchen Atlaſſe, die auch ſonſt Satin heißen.

Balgenbretter, ſind die zwey langen und ſtarken Bretter an einem Blaſebalge, davon eins beweglich iſt, und die Decke heißt, das andere aber, der Boden, unbeweglich iſt. Im Orgelwerke ruhen dieſelben auf dem Balgengerüſt. (ſ. dieſes.)

Balgendieſe oder Lieſe, ſ. dieſe.

Balgenfeder, ſ. Feder.

Balgengerüſt, Balggerüſt, das Gerüſt, oder die abgebundene Bank von Balken, worauf die Blaſebälge liegen, ſonderlich in den Orgelwerken, ingleichen auf dem Eiſenhammer, und in den Schmidewerkſtätten.

Balgenkopf, Balghaupt, iſt der vordere Theil des Blaſebalgs, und beſteht in einem, faſt eine halbe Elle dicken, etwas ablänglich gevierteten, doch vorne etwas zugeſpitzten, fünf Viertelelle langen Klotze, der inwendig ausgehöhlet, und bey einem Blaſebalge an der Balglieſe beveſtiget iſt. Hierinn ſteckt das Rohr des Blaſebalgs.

Balgenſchemel, ein bewegliches und hervorragendes Holz unter den Bälgen, ſo von dem Däumling der Welle niedergedrückt wird, und zugleich vermittelſt einer Kette den Balgdeckel hinabzieht.

Balgenſchwengel, (Schmelzhütte) ein bewegliches Holz über den Bälgen, auf welchem nach dem Ofen zu ſchwere Steine liegen, die den Balg, ſobald ihn der Däumling verläßt, wieder erheben.

Balgenſtürzel, ſ. Balgenarm.

Balgentreter, iſt dasjenige, der die Bälge an den Orgeln durch Treten in Bewegung bringt.

Balgenventil, (Orgelbauer) iſt derjenige Ventil, welche den Wind in die Bälge einſchluckt. (ſ. Ventil.)

Balggerüſt, ſ. Balgengerüſt.

Balghaupt, ſ. Balgenkopf.

Balgleiſten, ſind hölzerne lange Stäbe, ſo inwendig in den Blaſebalgen an dem Leder über dem Biegel beveſtiget werden.

Balglieſe, ſo heißt ein beweglicher Deckel von Blech an der Schnauze oder Deute der Blaſebälge bey dem hohen Ofen, damit das Feuer nicht mit hinein gezogen werde.

Balgregiſter, (Orgelbauer) der in der Orgel befindliche Zug, welcher nach den Bälgen geht. Er läßt ſie alle zugleich los, und verſchließt ſie auch wieder, daß der Balgentreter nicht treten kann.

Balgrohr, Dieſe, Lieſe, eine eiſerne Hülſe, ſo von dem ſchmalen Ende des Balgs zu der Form im Ofen geht. Sie führt den Wind aus dem Blaſebalg in den Ofen.

Balgſchwengel, diejenige Stange, womit in den Feuereſſen die ledernen großen Blaſebälge in Bewegung geſetzt werden.

Balg vernaſen, (Bergwerk) wenn man über den Teiſel oder die Lieſe beym Anfange des Schmelzens etwas decket oder Schlacken ſetzet. Dieſe Bedeckung heißt die Naſe. (ſ. dieſe.)

Balg verſetzt ſich, wenn der Blaſebalg Feuer zieht.

Baline, ein grober wollener Zeug eines ſehr geringen Werthes, deſſen man ſich zum Einpacken der Waaren bedienet.

Balken, heißt insbeſondere bey Maſchinen und überhaupt, ein horizontalliegender Körper, z. B. Balken an einer Wage, Balken oben im Weberſtuhl, Pflugbalken, Eggenbalken u. ſ. w.

Digitized by Google

Balken, (Baukunſt) ein viereckigt behauenes Stück Bauholz, das zum Bauen gebraucht wird, auf einer ſeiner langen Flächen ruhet, und mehrentheils durch die Tiefe eines Gebäudes geht. Insgemein ſind zwey Seiten des Balkens breiter, als die übrigen beyden, und der Balken trägt am beſten, wenn er auf der hohen Kante ſteht, d. i. mit einer ſeiner ſchmalen Seite aufliegt. Nach ſeinem verſchiedenen Gebrauche und Größe bey dem Bauen bekomt er auch verſchiedene Namen.

Balken, Tragbalken, (Schiffbau) diejenigen Hölzer, welche die Verdecke tragen. Der erſte Balken iſt derjenige, welcher in der größten Breite des Schiffs liegt. Von ihm wird das Maaß zu vielen andern Theilen des Schiffs genommen.

Balkenanker, (Grobſchmid) ſind die eiſernen großen Anker, (ſ. Anker) welche an den Balken beveſtiget werden, damit vermittelſt derſelben ſolche die Hauptmauer verbinden.

Balkendecke, (Baukunſt, Zimmermann) die Decke eines Zimmers oder eines andern Theils in einem Gebäude, wenn ſolche aus Balken beſteht, welche von einer Wand zur andern über demſelben liegen. Sie dienet dem darüber liegenden Stockwerk zum Fußboden, und zugleich zur Zuſammenhaltung der Wände des Gebäudes. Man leget die Balken 3 bis 3½ Fuß auseinander, füllet insgemein den Raum zwiſchen zwey Balken durch Klementirarbeit aus, und oben werden alsdenn queer darüber Bretter geleget, welche den Fußboden ausmachen.

Balken des Ruders, ſ. Ruder.

Balkengeſimſe, (Baukunſt) wird ein aus dem Architrab einer Ordnung genommenes Geſimſe in- oder außerhalb eines Gebäudes, z. B. unter dem Dache genennt. Bey hölzernen Gebäuden wird ſolches zur Verkleidung oder Verſteckung der Balkenköpfe zwiſchen zwey Stockwerken angebracht, auch bey Fenſter- und Thüreinfaſſungen öfters gebraucht. Man zeichnet oder theilet dieſes Geſimſe alſo ein. Die ganze Höhe wird in zwölf Theile getheilet, der oberſte Theil iſt der Ueberſchlag; zwey Theile gehen auf die Kehlleiſten; fünf Theile für den Oberſtreifen; und vier Theile für den Unterſtreifen. Die Kehlleiſte ſpringet unten über den Oberſtreifen um einen halben Theil vor. Der Unterſtreifen ſpringet gleichfalls um einen halben Theil vor, desgleichen der Oberſtreifen vor dem Unterſtreifen u. ſ. w. wie es das Verhältniß der Bauordnung erfordert.

Balkenhauer, Balkenſchläger, (Forſtweſen) unzünftige Perſonen in großen Waldungen, ſo Balken und anderes eichenes Kaufmannsholz zum Schiffsbau waldrechten, und vorläufig ſo einrichten, daß jeder Baum, oder doch jeder Theil deſſelben, zu einem oder dem andern Behuff beym Schiffsbau gebraucht werden kann. Es ſcheint dieſe Verrichtung unbeträchtlich zu ſeyn, und gleichwohl werden verſtändige Leute hierzu erfordert, ſo mit dem Schiffsbau Beſcheid wiſſen, damit ſie nicht etwa ein Stück Holz beym waldrechten verderben. Daher muß man oft in großen Waldungen einen verſtändigen ſogenannten Regimenter kommen laſſen, der von dieſer Sache Kenntniß beſitzt, und die übrigen Arbeiter leitet. Das Waldrechten dieſes Holzes iſt aus einer doppelten Urſach nöthig, theils damit das Holz beym Transport nicht zu ſchwer ſey, theils damit es nicht unter der Rinde ſtocke. Die Balken ſind bey dieſem Schiffbauholze das wichtigſte, denn hieraus werden ſtarke Bolen zu ſogenannten Planken geſchnitten. Doch gehört das ſogenannte Knieholz nicht zu der Arbeit der Balkenhauer, ſo insgemein von beſondern Knieholzhauern vorbereitet wird.

Balkenkanten, (Zimmermann) ſo werden die Seiten eines vierkantig beſchlagenen Balken genannt. Wenn ein Balken auf ſeiner ſchmalſten Seite liegt, ſo heißt es, der Balken liegt auf ſeiner ſchmalen oder hohen Kante, und ſo umgekehrt auf der breiten Seite heißt es, er ligt auf der breiten Kante. Denn bekantermaßen hat ein Balken zwey breite, und auch zwey ſchmale Seiten.

Balkenkeller, (Baukunſt) nennt man einen ungewölbten Keller, der ſtatt des Gewölbes oben mit Balken belegt iſt. Er heißt auch im gemeinen Leben Tunke oder Blockkeller.

Balkenklafter, ein Baumaaß, wonach bey dem Bauen in einigen Ländern das Quaderwerk, Grundgraben, Füllgemäuer u. dgl. ausgemeſſen wird. Es iſt 6 Fuß lang und 1 Fuß breit und dick, und begreift eine Maſſe von 6 Kubitfuß in ſich.

Balkenkopf, (Baukunſt) das Ende eines Balkens, der vor einer Wand, auf welcher er liegt, hervorraget; ingleichen Zierrathen an dem Borten der Bauordnungen, ſo einen ſolchen Balkenkopf vorſtellen.

Balkenmaaß, ein körperliches Maaß, deſſen Länge in der Benennung ſelbſt angedeutet wird, zur Breite und Dicke aber dasjenige Maaß hat, ſo zunächſt auf deſſen Längenmaaß hinabſteigend folgt. Es iſt z. B. eine Balkenruthe eine Ruthe lang, aber nur einen Schuh breit und dick, u. ſ. w.

Balkenriß, ein Bauriß, in welchem man das Gebälke eines Gebäudes vorſtellet, worauf das Dach ruhet.

Balkenſchläger, ſ. Balkenhauer.

Balkenſchleuſe, (Waſſerbau) eine Schleuſe, die aus an- und auseinander gelegten Balken beſteht. (ſ. Schleuſenbau und Siel)

Balkenſchnur, (Kanefaßweber) eine Schnur, welche an dem unterſten Stab der Schäfte von einem Ende zum andern ſchlaff angebunden iſt, und wenn ſie ausgeſpannt iſt, einen Triangel bildet. Durch dieſe Schnur wird der Schaft, vermittelſt anderer Schnüre, die an jener angebunden ſind, wechſelsweiſe an die Fußtritte gebunden, hierdurch bey dem Weben in Bewegung geſetzt, und das Bildliche des Kanefaſſes hervorgebracht.

Balkenſtein, Kraftſtein, Nothſtein, (Baukunſt) ein Stein in der Mauer, worauf ein Balken ruhet.

Balkenſtreifen, (Landwirthſchaft) mit einem Hakenpflug oder Ackerhaken auf der Brache nach der Breite des Ackers pflügen. Dieſes Pflügen iſt an wenigen Orten bekannt.

Digitized by Google

Balkentracht, (Schiffsbau) ſind lange Stücken Holz, ſo längſt dem Bord hinlaufen, und den Balken zur Grundlage dienen.

Balkenwage, ſ. Wagebalken.

Balkenwage, ein altes Werkzeug oder Hebemaſchine, vermittelſt welcher man ſehr große Laſten behutſam und ſanft in die Höhe heben kann. Sie beſteht aus einem wagerechten Balken, welcher gleichſam die Wage iſt, und wovon ſie auch den Namen erhalten hat, und in der Mitte von einer ſtarken hölzernen Säule unterſtutzet wird. An das eine Ende des Balkens wird die Laſt entweder angehangen, oder ſonſt auf eine Art beveſtiget, an dem andern Ende deſſelben iſt eine ſtehende Schraube an einer Spindel und Hülſe angebracht, welche herumgedrehet werden kann. Sie muß an dem Boden wohl breveſtiget werden, damit ſie von der Laſt nicht aufgehoben werden kann. Man kann ſie auch gebrauchen, Pfähle aus dem Grunde zu ziehen.

Balken ziehen, einziehen, (Zimmermann) die Balken in einem Gebäude an Ort und Stelle einlegen, beveſtigen.

Balkon, ſ. Balcon.

Ball, ſ. Billardkugel.

Ball, (Handſchuhmacher) ein mit Schafleder oder anderm Zeuge überzogener, und mit Wolle ausgeſtopfter kleiner runder Körper, der zum Spielen der Kinder gebraucht wird. Die mit Leder überzogene Bälle macht der Handſchuhmacher.

Ball, ſ. Feuerkugel.

Ball, (Jäger) ſoviel als das Bellen der Hunde. Wenn nun der Saufinder ein wildes Schwein gefunden hat, und durch das Bellen (den Ball) anzeiget, ſo werden die übrigen Hetzhunde angelaſſen. Das letztere heißt auf den Ball hetzen.

Ball, eine Zuſammenkunft zum Tanz. Daher komt einen Ball geben, auf den Ball gehen.

Ballade, ein engliſcher Tanz.

Ballaſt, oder Ballaßrubin, iſt heller als der gewöhnliche Rubin, und hat eine Incarnat- oder Hyazintenfarbe. Er iſt von Natur insgemein länglicht und zugeſpitzt, und gleichſam die Mutter, worinn der rechte Rubin gezeugt wird, und ſchwer von dem ächten zu unterſcheiden.

Ballaſtor, ſ. Balaſor.

Ballaſt, ſ. Balaſt.

Bällchen, Puppe, (Meſſingwerk) ein Klumpen zuſammengeklopfter alter Meſſing oder Kupfer, wie eine Kugel geſtaltet, welches zum Schmelzen des neuen Meſſings gebraucht wird.

Balleiſen, Bolleiſen, Polleiſen, (Eiſenhammer) iſt eine ſtarke Stange Eiſen, ſo aber ſchwammig, und daher zwar zu ſtarken Sachen gut iſt, aber nicht zu kleinen Stücken. Es wird auf dem Eiſenhammer zu Sangerhauſen verfertiget.

Balleiſen, Balleneiſen, Fr. fermoir, (Holzarbeiter) eine Art von Meißel mit einem hölzernen Heft, welcher bey den verſchiedenen Holzarbeitern auch verſchiedene Größen hat. Die Klinge hat ſtets auf der rechten Seite der Schneide eine ſchräg zugeſchliffene Bahn, oder einen Ballen, wie ein Beil. Es dienet dieſes Eiſen, ein Loch, welches ſchon ausgeſtammt iſt, nachzuſtechen, zu ebnen und zu vergleichen. Auch ſchneidet der Bildhauer und der Stellmacher hiemit die Vertiefungen einer Kehle aus. Es wird dieſes Eiſen nur vermittelſt des Ballens der Hand geſtoßen, wovon es vielleicht ſeine Benennung erhalten hat, wo nicht von ſeinem oben gedachten Ballen. Die größten Eiſen dieſer Art heißen Stechbeutel, und in einer etwas veränderten Geſtalt Stichart. Ihre gemeinſchaftliche Beſtimmung iſt, Löcher und Vertiefungen aus freyer Hand auszuputzen, Kanten abzuſtoßen u. dgl. mehr.

Ballen, Buchdruckerballen, (Buchdrucker) diejenigen halbrunden und ausgeſtopften Küſſen, die in Druckfarbe getaucht, und wenn dieſe mit denſelben gut verrieben iſt, die Druckformen damit geſchwärzet werden. Sie beſtehen aus einer runden hölzernen Scheibe, in deren Mitte ein hölzerner Griff iſt. Die obere Seite der Scheibe nach dem Leder zu iſt von dem Drechsler etwas ausgehöhlet. Um dieſe Scheibe wird weiches Schaf- oder Hundeleder mit einigen Pinnen beveſtiget, nachdem es vorher mit Pferdehaaren locker ausgeſtopft und zu einem Ballen gebildet iſt. Der Buchdrucker muß bey einer jeden Preſſe zwey dergleichen Ballen haben, und da ſie beſtändig geſchmeidig erhalten werden müſſen, damit die Farbe von denſelben auf das beſte in die Lettern eindringe, ſo müſſen die Ballen täglich ein paar Mal mit Bier benetzt werden.

Ballen, (Formſchneider) ein halb gerundetes ſehr glattes Holz, mit einem Stiel an der entgegengeſetzten Seite. Es muß von ſehr hartem Holze ſeyn. Der Formſchneider gebraucht ihn, wenn er von den Vorformen die Stellen abtragen will, die eine jede Farbe des mannigfaltigen Drucks erhalten ſoll, um zu jeder Farbe beſondere Formen zu ſchneiden, welche Paßformen heißen. (ſ. Paßformen.)

Ballen, (Holzarbeiter) die Rundung hinten am Gehäuſe des Fauſthobels, woran der Arbeiter den Ballen der Hand lehnet.

Ballen, (Jägerey) die Ferſen am Unterfuß alles geſpaltenen und geklaueten Wildprets.

Ballen, Riem, (Papiermühle) zehen Rieß, oder 200 Buch Papier machen einen Ballen aus, wonach das Papier im Großen verkauft wird.

Ballen ſind in Matten, Stroh oder Leinewand eingepackte Waaren, die mit Stricken wohl bebunden und beveſtiget ſind, und zu Waſſer oder auf der Achſe verſendet werden. Es iſt bey den Kaufleuten gebräuchlich, ihre Waaren auf dieſe Art einzupacken, und mit ihrem Handelszeichen und einer gewiſſen Nummer zu bezeichnen.

Ballen, heißt alſo auch nach den obigen, die Bahn oder die ſchräge Fläche an der linken Seite der Schneide einiger Meißel. (ſ. Balleiſen, Ballmeißel.)

Ballenbinder, eine Perſon, ſo Waaren gut in Ballen einpacken kann, ein Packknecht, Hausknecht.

Digitized by Google

Ballenbund, (Feuerwerkerkunſt) die Beſchnürung der Feuer- Leucht- Brand- und anderer Kugeln.

Ballendegen, ſ. Rappier.

Balleneiſen, ſ. Balleiſen.

Ballenknecht, (Buchdruckerey) zwey Hölzer an der Vorderwand des Geſtelles der Buchdruckerpreſſe, worauf man die Ballen ſetzet, wenn ſie nicht gebraucht werden.

Ballenmeißel, (Büchſenſchäffter) iſt ein ſtarker Flachmeißel, der, ſo wie alle Flachmeißel, eine gerade Schneide mit einer ſtarken ſchrägen Fläche oder einem Ballen hat. Mit dieſem Eiſen meißelt der Büchſenſchäffter, Tiſchler u. a. m. große Vertiefungen aus. Dieſer Meißel iſt alſo nur dem Namen nach von den obigen verſchieden.

Ballenmeiſter, (Buchdrucker) derjenige, der bey der Preſſe die Farbe mit den Ballen auf die Form aufträgt. Solches iſt auch die erſte Beſchäfftigung der Lehrlinge.

Ballenwaaren, ſ. Kurze Waaren.

Ballenzinn, Bergzinn, Gattern, (Hüttenwerk) dasjenige Zinn, welches auf den Schmelzhütten in Sachſen und Böhmen über große eiſerne Platten gegoſſen, und hernach in Ballen zuſammengerollt wird. Ein Ballen wiegt 10 bis 15 Pfund.

Ballet, (Tanzkunſt) große weitläufige figürliche und ſehr wohl ausgeſonnene Tänze, wo ihrer viele zuſammen tanzen, und durch ihre Schritte und Stellungen gewiſſe Handlungen oder Perſonen gar natürlich, kenntlich und künſtlich vorſtellen. Sie ſind von verſchiedenen Arten und Benennungen. Diejenigen Ballette, welche bey Tragödien, Komödien, Opern, Maſkeraden u. ſ. w. vorkommen, werden von den Tanzmeiſtern im Franzöſiſchen ballets d'attache genennt.

Balletten, (Bortenwürker, Knopfmacher) eine bekannte ſeidene und reiche Verzierung, ſo um die Knopflöcher der Mannskleider beſonders aufgenehet wird. Es werden nämlich von den Knopfmachern und Bortenwirkern um einen Pergamentſtreifen Seide oder Gold- und Silberfäden auf einem beſondern Rade gewunden. Wenn der Pergamentſtreifen in das Rad geſpannt, und der Faden an dem Streifen beveſtiget iſt, ſo leitet eine Perſon mit der einen Hand den Faden auf den Streifen, und indem ſie mit der andern Hand das Rad umdrehet, ſo wickelt ſich der Faden um den Streifen.

Ballettenmacher, ein Bortenwürker, der ſich mit Verfertigung der Balletten beſonders beſchäfftiget.

Ballettenmanufaktur, eine Anſtalt, worinn im Großen Balletten verfertiget werden; wo man nichts anders als Balletten verfertiget.

Ballettrad. Dieſes iſt das Rad, worauf die im obigen Artikel gedachten Balletten verfertiget werden. Dieß Rad beſteht erſtlich aus einer Stange von Eiſen, die eine willkührliche Länge hat. Auf beyden Enden derſelben ſteckt ein Stirnrad. An dem einen dieſer Räder iſt eine Kurbel angebracht, um die Stange mit den Rädern umzudrehen. Die Stange mit ihren Rädern ruhet auf zwey eiſernen Ständern, welche mit ihren Angeln auf einem Brett beveſtiget ſind. An jedem Ständer und unter jedem Rade iſt eine kleine Büchſe angebracht, worinn ein kleiner eiſerner Trilling auf einem Zapfen läuft, der ſo nahe an ſeinem Stirnrade liegt, daß er durch die Zähne des Rades, wenn dieſes mit der Stange umgedrehet wird, gleichfalls in Bewegung geſetzt wird. Durch jede Büchſe geht ein gekrümmter Haken, der mit ſeinem Zapfen in dem Trilling ſteckt, ſo daß der Haken mit dem Trilling zugleich in Bewegung geſetzt wird. Der Pergamentſtreifen wird an den beyden Haken beveſtiget, der Faden iſt auf eine Rolle gewickelt, welche auf einem Draht in einem Rahm vor dem Rade aufgeſtellt iſt, und die Balletten werden, wie im Artikel Balletten gedacht iſt, verfertiget. (ſ. Jacobſons Schaupl. Theil IV. Tab. II. Fig. XXI.

Ballhauß, ein weitläuftiges Gebäude, in welchem der Ball mit der Rakette geſchlagen wird. Es iſt öfters bis 100 Fuß lang, einige 30 breit, und hat eine Gallerie, eine viereckige große Oeffnung, oder eine Grille, u. ſ. w. Der ganze Boden wird mit viereckigen Quaderſteinen gepflaſtert, wovon jeder einen Fuß ins Gevierte beträgt. Die ganze Breite des Ballhauſes wird vermittelſt eines ausgeſpannten Seils und eines daran hängenden Netzes in zwey gleiche Theile getheilet. In Frankreich hat man eine gedoppelte Art Ballhäuſer, 1) le Quarré, das Viereck, das Gevierte, welche nur kleine Oeffnungen hat; und 2) à Dedans, welches ſich von dem erſten dadurch unterſcheidet, daß es weder die kleinere Oeffnungen, noch das Brett, ſondern eine kleine hervorragende Mauer hat, welche an die Seite der größern viereckigen Oeffnung ſtößt. Auf dieſe kleine Mauer muß der Ball anſchlagen, ehe er in die Grille komt, wodurch das Spiel ſchwerer gemacht wird. Jedes Ballhauß wird inwendig ſchwarz angeſtrichen, und auf dem Fußboden werden ſowohl nach der Lange, als nach der Breite verſchiedene ſchwarze Striche gezogen.

Ball machen, (Billardſpiel) wenn der Spieler den Ball ſeines Gegners in eins von den an der Bande des Billards ſich befindlichen Löchern hineinſtößt.

Ballmacher, ſ. Rakettenmacher.

Ballmacherkunſt, ſ. Rakettenmacherkunſt.

Ballmeiſter, der Vorſteher eines Ballhauſes, der das Spiel anordnet.

Ballnägel, (Buchdrucker) gewöhnlich kleine Nägel von Eiſen mit einem runden Kopfe, womit man das Ballenleder an die Ballen annagelt.

Ballon, ſ. Balon.

Ballon, (Apotheker, Scheidekunſt) ein gläſerner Kolben, oder ein Gefäß, welches zur Scheidung des Goldes von dem Silber, durch den naſſen Weg, gebraucht wird. Es hat einen runden Bauch, wie ein Ball, und anſtatt des langen Halſes einer Phiole, hat es nur einen ſehr kurzen. Folglich hat es eine Aehnlichkeit mit einem Ball, wovon es ſeinen Namen erhalten hat.

Ballon, ein runder Beutel von Leder, etwa eines Kopfs groß, der mit Wind aufgeblaſen, und mit der Fauſt oder Britſche wie ein Ball geſchlagen wird.

Ballonſchuh, ein Inſtrument von Holz, welches man über die rechte Hand zieht, um den Ballon damit zu ſchlagen.

Digitized by Google

Ballot. (Glashütte) So wird der Arbeiter genannt, der für das Ausbrennen des Sandes und der Pottaſche Sorge tragen muß. Während der Arbeit hat er die nöthigen Pfeifen herbeyzuholen, die Knöpfe einzublaſen, oder das Glas hinzuzureichen, und die Böden aufzublaſen. Wenn die Häfen eingeſetzt werden, muß er den Lochſtein öffnen, und auch wieder verkleben.

Ballotiren, (Ballſpiel) wenn man im Ballhauſe die Bälle einander zuſchlägt, ohne eine eigentliche Partie zu ſpielen.

Ball ſchneiden, (Billardſpiel) wenn der Ball des Gegners von dem Ball des Spielers nur an einer Seite berühret wird, wodurch jener genöthiget wird, nach einer ſchiefen Linie zu laufen, um ihn dadurch zu nöthigen, daß er doch in das Loch hineinrollen muß, worauf er nicht in gerader Linie gerichtet war.

Ballſpiel, ein bey den Alten ſchon berühmtes Spiel, ſo bey ihnen einen Theil der Gymnaſtik ausmachte, das ſich von einem Volke auf das andere, bis auf unſere Zeiten fortgepflanzet hat. Es gehöret zu denjenigen Leibesübungen, die jeder andern an die Seite geſetzt werden kann. Denn nicht allein das Auge lernet vermittelſt des Balles ein richtiges und ſchnelles Augenmaaß, und die Hände die Geſchicklichkeit zu pariren, ſondern auch die Füße die Fertigkeit, ſich auf das geſchwindeſte und mit vollkommner Sicherheit in jede nöthige Stellung zu ſetzen; da denn bey dieſem Spiel, durch die nöthigen Spannungen, Bewegungen und Anſtrengungen der Muskeln, alle Glieder in eine mannigfaltige Bewegung geſetzt werden. Das Ballſpielen geſchah bey den Römern und andern alten Völkern auf mancherley Art. Z. B. das Ballſpielen, welches auf den Dörfern geſpielet, und bey den Römern Paganica genennt wurde, ſcheint mit dem heutigen Ballſpielen der Knaben einerley zu ſeyn. Wir wollen aber nur hier von der ſo gewöhnlichen Art des Ballſpiels reden, welches in den Ballhäuſern geſpielt wird, und wobey die Raketts (Raquettes) und Bälle die eigentlichen Werkzeuge dieſes Spiels ſind. Anfänglich ſchlug man den Ball mit der Hand, aber um das Jahr 1427 ſoll eine Frauensperſon in Paris, Namens Margot, die den Ball ſehr geſchickt geſpielet, die Raketten erfunden haben. Man ſpielt den Ball im Ballhauſe auf eine doppelte Art. Denn es wird entweder palatiret oder ballotiret, (ſ. dieſes) ohne einige Regeln des Spiels zu beobachten; oder es wird in Partien geſpielt, da denn ſehr viele Regeln vorhanden ſind. Die Partie iſt das eigentliche Ballſpiel, wobey man an gewiſſen Regeln gebunden iſt, welche Geſchicklichkeit, Ueberlegung, ein fertiges Augenmaaß und viele Geſchwindigkeit erfordern. Die Partien können unter zwey, drey und vier Spielern, aber nie unter mehrern geſpielet werden. Jede Partie hat 6 oder 7 Spiele, und jedes Spiel zählt bis 60. Jeder Schlag giebt 15 Points und man kann ein Spiel mit vier Schlägen ausmachen, wenn man ſie alle viere hinter einander gewinnt. Das erſte und vornehmſte Geſetz bey dem Ballſpiel iſt, den Ball, der uns zugeworfen wird, aufzufangen, man mag ihn nun im Fluge, oder wenn er das erſtemal von dem Boden aufſpringt auffangen. Wenn er das zweytemal aufſpringt, oder von dem Dach und der Mauer zurückprallet, kann er nicht mehr gefangen werden. Doch der Ort, wo er von der Erde das zweytemal aufſpringet, iſt der Platz, wo eine Schaſſe gemachet werden kann. (ſ. Schaſſe machen.) Die Spieler von beyden Theilen ſtehen bey dem Spielen an beyden Enden des Ballhauſes, und der Gewinnſt und Verluſt komt auf den Ort an, wo der Ball hinfällt, daher man ſich entweder zu vertheidigen, oder auf einander loß zu gehen ſuchet. Die Geſchicklichkeit des Spiels beſteht nicht ſowohl darinn, daß der Ball mit aller Stärke geworfen, als vielmehr darinn, daß er geſchickt regiret wird, um die Vorſichtigkeit des Gegners zu hintergehen. Man ſpielt gut, wenn man den Ball über dem ausgeſpannten Strick und dem damit verknüpften Netz wirft, noch beſſer, wenn man den Ball ſo ſchlägt, daß er den obern Theil des Netzes ſtreift, ohne ihn zu berühren, und da man ſeinen Schlag ſo zu mäßigen weiß, daß der Ball, anſtatt an das eine Ende der Mauer aufzufliegen, nur rollt und nur kraftlos an dieſelbe komt, damit er, wenn er nur matt von der Erde aufſpringt, ſeinen Gegner nöthiget, ſich zu beugen, weil es alsdenn ſchwer hält, ihn aufzufangen und zurückzuwerfen. Schlecht ſpielt man nur alsdenn, wenn der Ball in das Netz unter dem Strick fällt. Man hat auch noch ein anderes Spiel im Ballhauſe mit Volanten, (ſ. dieſe) allein dieſes iſt ſchwer, ſehr ermüdend, und daher nicht ſehr beliebet.

Ball ſprengen, (Billardſpiel) wenn der Ball des Gegners von dem Ball des Spielers, durch einen ſtarken Stoß mit der Maſſe oder dem Queue, aus dem Billard geſprengt wird, des Spielers Ball aber darinn bleibt. Alsdenn zahlt der Spieler zwey Points.

Ball verlaufen, der Ball verläuft ſich, wenn der Spieler ſeinen Ball in eins von den Löchern, ſtatt des Gegners Ball, ſtößet, wofür alsdenn der Gegner zwey Points zahlet.

Ball verſprengen, wenn der Spieler ſeinen Ball, ſtatt des Gegners ſeinen, aus dem Billard ſprenget, wofür der Gegner zwey Points zählet oder gewinnt.

Ball voll nehmen, wenn der Ball des Gegners von des Spielers Ball in der Mitte getroffen wird, ſo daß jener in gerader Linie vorläuft.

Balon, Ballon, (Schiffahrt) iſt ein langes ſchmales Fahrzeug, welches aus einem einzigen Baum ausgezimmert iſt, und auf jeder Seite eine Menge Ruderknechte hat, deren Anzahl ſich manchmal über hundert beläuft. Sie werden auch Brigantinen von Siam genennet, weil ſie dort gebräuchet werden. Sie ſind bis 120 Fuß lang und 6 bis 7 Fuß breit.

Balottades, (Reitkunſt) Sprünge, welche ein Pferd auf freyer Erde, oder zwiſchen zwo Säulen macht, ſo daß alle vier Füße in der Luft ſchweben, und die Eiſen der Hinterbeine zeigen, ohne auszuſchlagen.

Digitized by Google

Balſam, (Apotheker) So heißen alle natürliche oder künſtliche wohlriechende und heilende Oele oder Harze, ingleichen die angenehm riechenden Gummi, die aus den Gewächſen tröpfeln, und innerlich gebraucht werden. Sie führen mancherley Namen von den Oertern, wo ſie herkommen.

Balſambüchſe, eine kleine nach verſchiedenen künſtlichen Geſtalten gebildete, und von mancherley Materien verfertigte kleine Büchſe, worinn Balſam, auch ein Schwam mit wohlriechenden Waſſern (Spiritus) angefeuchtet in den Taſchen getragen wird, um bey auſtoßenden Uebelkeiten ſich ſolcher zu bedienen. Itzt ſind die Riechflaſchen (ſ. dieſe) mehr im Gebrauch.

Balſames, (Bereiter) die weißen Flecken, welche einige Pferde von dem Kegel bis an den Saum, und dieſes ſowohl an den Hinter- als Vorderfüßen haben.

Balſen, (Schiffahrt) mit Segeln und Hütten verſehene Prahmen, deren man ſich auf den amerikaniſchen Küſten bedienet.

Balſenbrücken, (Baukunſt) Brücken, die in Indien von mit Luft ausgefüllten Säcken von Seehundsfellen gemacht werden. Man macht ſie auch aus Säcken, die mit Oel getränket ſind, worüber man aus Rohr geflochtene Seile legt, ſolche zuſammenzuhalten. Alsdenn werden ſie mit Brettern oder anderm Holz belegt, und Vieh und Menſchen können alsdenn ſicher darüber gehen.

Balteus, Fr. Ceinture (Baukunſt) ein Gurt bey den alten joniſchen Kapitälen, welche vorne nur zwey Schnecken, ſo wie auch hinten zwey Schnecken haben, an der Seite aber ſind Ausſchweifungen, beynahe wie Geländerdocken. Wegen dieſer Gleichheit werden dieſe Seitenzierrathen auch Baluſtre genannt.

Balüſtrade, Paluſtrade, Geländer, Dockengeländer, (Baukunſt) ein Geländer um ein Gebäude, es ſey von Pfeilern, Docken oder Stollen, von Bruchſtein, oder Mauerwerk, oder auch von Eiſen. Zum Beyſpiel, wenn ein plattes Dach mit einer niedrigen Mauer ohngefehr 3 Fuß hoch, die mit Ausbauchungen, Einziehungen, Simmswerk und mancherley andern Zierrathen verſehen iſt, eingefaßt wird. Man ſtellet auf ſolche Geländer auch Statüen, Vaſen und Gruppen von Bildhauerarbeit. Zuweilen ſind ſolche Geländer auch von künſtlichem eiſernen Gitterwerk. Auch nennt man eine Balüſtrade, dergleichen Geländer um eine herrſchaftliche Tafel, auch um ein Bett vornehmer Herren.

Balz, Pfalz, Balzen, Pfalzen, (Jägerey) iſt die Begattung des großen Federwildprets zur Frühjahrszeit, inſonderheit der Auer- und Birkhähne. Im gemeinen Leben nimt man es in eben dieſer Bedeutung von den Katzen.

Balzan, ein Pferd, ſo an der Hüfte ein weißes Zeichen hat. Dieſes heißet Balzan.

Balzen, ſ. Balz

Bamboſchade, (Maler) in der Malerey niederträchtige und unedle Figuren anbringen. Sie ſoll ihren Urſprung von einem guten holländiſchen Maler, Namens Peter von Laar erhalten haben, der der Urheber dieſer grotesken Malerey iſt.

Bams, (Sattler) ein gut ausgeſtopftes Sattelküſſen, oder dagegen eine ſtarke behaarte Decke auf dem Sattel. Iſt nicht ſonderlich üblich, wenigſtens in hieſiger Gegend.

Bamſen, wamſen, auswamſen. Dieſes Wort wird von den Weißgerbern, Pergamentmachern und Kürſchnern gebraucht, wenn ſie die Felle ausklopfen und ſchlagen.

Ban, eine Art feines und glattes Neſſeltuch, ſo die Engländer aus Oſtindien bringen. Ein Stück iſt ohngefähr 16 Ellen lang und ⅞ Ellen breit.

Banco, ſ. Bank.

Bancothaler, ſ. Bankthaler.

Band, das, iſt überhaupt derjenige Körper, der zwey andere Körper zuſammen hält und verbindet.

Band, (Artillerie) ein Reif, welcher den Lauf der Kanonen umgiebt, und mit derſelben zugleich gegoſſen iſt. Der erſte iſt vorn an der Mündung, und heißt **Halsband**, Fr. l'aſtragale de volée; der zweyte neben der Verſtäbung bey dem zweyten Bruch, und heißt das **Mittelband**, Fr. l'aſtragale de ceinture; und der dritte am Bodenſtück, das **Kammerband**, Fr. l'aſtragale de lumière.

Band, (Baukunſt) ein großes ebenes Glied, welches unten nach dem Winkelhaken abgeſchnitten, und deſſen Vorſtechung (Vorſprung) drey Fünftheile beträgt.

Band, (Bortenwirker) iſt eine jede platt gewirkte Schnur, die auf dem Bortenwirkerſtuhl, oder auf einer Bandmühle gewebet wird. Man hat leinene, wollene, kammelgarne und ſeidene Bänder, die auf verſchiedene Art und nach abwechſelnden Muſtern gewebet werden, und hiernach auch ihren Namen erhalten. Das glatte leinewandartige ſeidene Band wird in verſchiedene Arten getheilet. Das leichteſte und wohlfeilſte iſt das Taffetband. (ſ. Taffetband) Die zweyte Art, ſo ſtärker und auch theurer iſt, heißt Grosdetourband, (ſ. unten) weil es ſolche Ribben hat, als der Zeug dieſes Namens. Dieſe ſtarken Bänder heißen auch Franzbänder. Die Moorbänder ſind eine dritte Gattung glatter Bänder, (ſ. unten) die leinwandartig gewebt, aber nachher durch eine Preſſe eine wolkige Wäſſerung erhalten. Das Atlaßband iſt ein glänzendes, geköpertes Band, (ſ. Atlaßband) das ſowohl einfärbig, als auch geblümt ſeyn kann. Die zweyte Hauptgattung der Bänder ſind die geblümten Bänder, (ſ. fazionirte Bänder) die mancherley Blumen erhalten, (ſ. geblümte Bänder). Ueberhaupt hat die Mode in dieſer Art von Putz für das ſchöne Geſchlecht ſehr viele neue Gattungen erfunden, wovon unter jedem Artikel nachzuſehen iſt. Alle glatte Bänder, d. i. ſolche, welche nur nach Art der Leinewand gewebet werden, können, wie ſchon gedacht, entweder auf Stühlen oder Mühlen gewebet werden. Die auf den letzten gewebten Bänder ſind nicht von ſolcher Güte, als die auf den gewöhnlichen Bortenwürkerſtühlen gemacht ſind, weil auf dieſen mehr Genauigkeit und Aufſicht bey dem Weben beobachtet wird. Es kann aber

Digitized by Google

aber auf dieſen auch nur allemal ein einziges Band gewebet werden, dagegen auf einer Bandmühle 12 auch 16 Bänder zugleich verfertiget werden können. Da die Bänder aber ſehr ſchlecht ausfallen, ſo macht man ſelten ſeidene darauf, und überdem auch nur ſchmale. Am mehreſten werden darauf die ſchmalen leinenen Bänder, wie auch die wollenen ſogenannten Kommißbänder für die Soldaten gewebet. Die Bänder werden auch der Breite nach verſchiedentlich eingetheilet, und man hat welche, die vier Finger breit, auch noch breiter ſind, und die alsdenn **breite Bänder** heißen. **Halbbreite Bänder** ſind diejenigen, die zwey Finger breit ſind. Die ganz ſchmalen Bänder heißen **holländiſche Bändchen, Paternoſterbändchen, Strohbändchen und Bislint.** Auch nach der verſchiedenen Verfertigung erhalten die Bänder mancherley Namen, und zu den oben angeführten zwey Hauptgattungen der glatten und geblümten Bänder gehören wieder verſchiedene Arten, als **ſchlechte, glatte, gleiche, einfache, doppelte, gewäſſerte, geſtreifte, pikirte, gemodelte, geblümte, zackige** u. ſ. w. wovon jedes an ſeinem Orte nachzuſehen iſt. Ehedem war Deutſchland genöthiget, die meiſten künſtlichen Bänder aus Frankreich kommen zu laſſen, allein itzt werden in Deutſchland alle mögliche Arten der Bänder gut nachgemacht, daß man der auswärtigen entbehren kann. Band iſt ein Gewebe, ſo wie alle andere Zeuge, die auf den verſchiedenen Weberſtühlen gewebet werden, nur daß die Kette oder der Anſchweif ſchmal iſt. Die breiten Arten Bänder werden nach gewiſſen Nummern benennt, doch da die Mode auch bey den Bändern ſtark eingeriſſen iſt, ſo muß bey der Verfertigung derſelben darauf geſehen werden, daß ſolche den Liebhabern gefallen, wovon oft bloß die Verfertigung dieſer oder einer andern Art abhängt.

Band, Reif, (Böttcher) die hölzernen Reifen, welche um die hölzernen Gefäße geleget werden. Hierzu iſt **Weiden- Eſchen-** und **Eichenholz** das beſte, und wenn ſie recht dauerhaft ſeyn ſollen, ſo müſſen die Stäbe zu den Reifen im Januar oder Februar gehauen werden. Selbſt der eiſerne Reif um einen Bottich oder ein Weinfaß heißt ein Band.

Band, Bände der Decken, (Buchbinder) die von Pappe, Leder, Pergament oder andern Zeugen gemachte Decke eines Buchs, worinn es eingebunden wird, ſo verſchiedene Namen erhalten, als **Franz- engliſche Bände** u. ſ. w. (ſ. dieſe an ihrem Ort.)

Band, (Hutmacher) derjenige Theil eines Huts, wo Kopf und Rand zuſammenſtoßen und ſich vereinigen. An dieſem Ort muß der Filz am ſtärkſten ſeyn, und ſich ſowohl nach dem Kopf, als auch nach dem Schnitt zu allmählig an Stärke verlieren.

Band, (Landwirthſchaft) eine von Strohhalmen geſchürzte Binde, worinn das Getreide auf dem Felde, und das Stroh in der Scheuer gebunden wird.

Band, (Meſſerſchmid) der Beſchlag von Meſſing, Eiſen oder auch Silber, den er oben dicht unter der Klinge um die Schale des Meſſers leget.

Band, ſ. **Mondirungsband.**

Band, Bänder, (Schlöſſer) der Beſchlag an einer Thüre, einem Fenſter oder Kaſten. Es iſt eigentlich ein Gewinde, welches entweder einfach oder doppelt iſt. Iſt es doppelt, ſo hat es zwey Flügel, wovon eins an der Thüre, dem Fenſter oder Kaſtendeckel, das andere aber an dem Pfoſten, der Zarge oder dem Kaſten beveſtiget wird. Ein Gewinde bricht beyde Hälften oder Flügel von einander, wodurch die Thüre bewegt, d. i. auf- und zugemacht werden kann. Es heißt ein doppeltes Band. Thürenband heißt es, wenn es an eine Thüre, Fenſter- oder Kaſtenbeſchläge aber, wenn es an ein Fenſter oder Kaſten angeſchlagen wird. Beſteht das Band nur aus einem Flügel, der auf einem gegoſſenen oder eingeſchlagenen Haken mit ſeinem Auge oder Oeffnung ruhet, ſo heißt es ein einfaches Band. Dieſe Flügel nehmen mancherley Geſtalten an, indem die Bleche hierzu mit verſchiedenen figürlichen Geſenken gebildet werden, und heißen bald **Bockshörnerbänder, Roſenbänder, Schaufelbänder** u. a. m. je nachdem ſie die Geſtalt von einer oder der andern ähnlichen Sache erhalten. (ſ. an ſeinem Ort.)

Band, (Schlöſſer) diejenigen Klammern, womit derſelbe die verſchiedenen Stangen eines Gitters oder Sprengwerks zuſammen vereiniget. Es beſteht aus zwey Theilen, aus einer Klammer und einem geraden Blech. An den Füßen der Klammer ſind Niedte angebracht, und an den Enden des geraden Blechs ſind Löcher durchgeſchlagen, um hiedurch beyde Theile zu vereinigen, und die Stangen des Gitterwerks zu beveſtigen. Dieſes Band wird, um beſſeres Anſehen willen, in einem Geſenk mit Stäben der Baukunſt verzieret. Ueberhaupt heißt gleichfalls bey den Schmiden eine Klammer oder Ring, ſo etwas beveſtiget, ein Band.

Band, (Siebmacher) der ſtärkſte Meſſingdraht, ſo zu den gröbſten Siebboden gebraucht wird. Er iſt von 6 Nummern, und Nummer 1 iſt der dickſte, Num. 6 der feinſte.

Band, (Zimmermann) ein ſchräge geſtelltes oder gerichtetes Stück Holz, ſo das Verſchieben anderer Bauhölzer im Verband verhindern ſoll, z. B. in einem Fache, an einer Sparre u. ſ. w. Vorzüglich führt dasjenige Holz dieſen Namen, welches in einem Dachwerk auf dem Spannriegel (ſ. Spannriegel) übergeſchnitten, und ſowohl in den Kehlbalken, als auch in die Stuhlſäule mit einem Verſatz (ſ. Verſatz) eingezapft wird. Zwey und zwey dieſer Bänder werden allemal nach einer entgegengeſetzten ſchrägen Richtung angebracht, weil ſie dazu dienen, das Dachwerk zu halten, daß der Wind, zumal von der Seite, wo er am mehreſten darauf ſtößt, ſolches nicht verſchieben kann. Sie werden von gewöhnlichem Halbholz verfertiget, und ſind 9 Zoll breit. Auch nennt der Zimmermann, wie geſagt, ein Band dasjenige ſchräge gerichtete Holz, welches er zwiſchen den Riegeln und Stielen eines verbundenen Fachwerks zu mehrerer Haltbarkeit anbringt. Er wird gleichfalls über dem Riegel übergeſchnitten, (ſ. übergeſchnitten) und in den

Digitized by Google

den obern und untern Balken der Wand eingezapfet. Ueberhaupt alle diejenigen Hölzer, welche die Säulen und das Sparrenwerk zuſammenhalten und verbinden heißen Bänder.

Band, Bande, heißet der erhabene Rand, oder die Umfaſſung eines Billards.

Bandanoes, eine Art Taffet, welcher aus einem gewiſſen Kraut oder Graſe gemacht wird. (ſ. Bengala)

Bandblumen, ſ. **Bänderblumen.**

Bandbohrer, ſ. **Riegelbohrer.**

Banddraht, (Golddrahtzieher) der Mitteldraht, der in großen Ringen gewickelt von der großen Ziehbank komt, und nun feiner gezogen werden ſoll.

Bande, (Tapezierer) ein Stück Zeug, Papier ꝛc. womit ein Zimmer ausgeſchlagen werden ſoll, und welches ſo lang, als das Zimmer hoch iſt, zugeſchnitten werden muß. Zur Tapezierung eines Zimmers gehöret alſo viele Banden.

Bandeich, (Waſſerbau) iſt derjenige, ſo mit der Kappe über den höchſten Waſſerſtand hervorraget, und ſchlechterdings die Einſtröhmung und Ergießung des Gewäſſers ins Land verhütet.

Bandeiſen, (Grobſchmid) bereits verarbeitetes Eiſen, welches dünner geſchlagen iſt, und zu Bändern um die Fäſſer gebraucht wird.

Bandeiſen, (Meſſerſchmid) ein eiſerner Stock, worauf er das Band auf den Meſſerſchalen unter den Klingen verfertiget.

Bändel, in Regenſpurg, auch an andern Orten an dem Kopfputz der Frauenzimmer eine aus ächten oder unächten Perln, in Geſtalt einer runden Bandmaſche zuſammengeſetzter Zierrath, welcher auf den Haaren getragen wird.

Bandelier, ein breiter mit einem Haken verſehener Riem, den die Reiter über der linken Schulter tragen, um ihre Karabiner in den Haken einzuhaken, und ſolchen füglicher auf dem Marſche tragen zu können.

Bandelier, (Landwirthſchaft) wenn der Tabak reif und geblattet iſt, ſo zieht man mehrere Blätter, vermittelſt einer 6 bis 8 Zoll langen Nadel von Eiſenblech, auf eine ſtarke Schnur. Eine Schnur voll Tabaksblätter, die etwa ein Klafter lang iſt, wird nun ein Bandelier genennt. So aufgereihet wird nun das Bandelier ausgeſpannet aufgehangen, damit Luft und Wärme den Tabak allenthalben berühre, und dieſer ohne zu faulen und zu ſchimmeln austrockne. Die Benennung komt ohne Zweifel von dem franzöſiſchen la bande her.

Banden, (Schiffsbau) ſind ein paar Fuß breite Gänge an dem Bord längſt den Ruderbänken der Galeren. Dieſes iſt der Platz für die Seeſoldaten, welche hier nicht liegen, ſondern allein auf ihrem Gepäcke ſitzen können.

Banden der Zeuge, ſ. **bandige Zeuge.**

Bandenfäden, (Seidenwürker) diejenigen Kettenfäden eines halb- oder ganzſeidenen Zeuges, die in demſelben nach der Länge ſchmale oder breite Banden bilden, ſo wie z. B. in der Satinade, (ſ. Satinade) Dieſe Bandenfäden unterſcheiden ſich ſtets von den andern Kettenfäden durch ihre Farbe oder Einrichtung.

Bandenſchäfte ſind alſo diejenigen Kämme oder Schäfte von Zwirnſchleifen, worinn die Kettenfäden der Banden zu dem Zeuge eingezogen werden, und welche nichts anders, als dieſe Banden beym Weben hervorbringen, daher ſie auch ihren Namen erhalten haben.

Bandentritte, diejenigen Schemel oder Fußtritte, welche die Schäfte, ſo die Bandenfäden in ſich enthalten, und folglich die Banden eines Zeuges hervorbringen ſollen, in Bewegung ſetzen, weil ſolche bloß mit dieſen verbunden ſind.

Bänder, ſ. **Streben.**

Bänder, (Ankerſchmide) Ringe von breitgeſchlagenem Eiſen, welche zur Vereinigung der Bündel Eiſenſtäbe, woraus die Anker geſchmidet werden, dienen.

Bänder, (hoher Ofen) ſind eiſerne Reifen von verſchiedener Breite und Dicke, womit die Röhrenformen und Oefen u. ſ. w. zuſammengehalten werden, um zu verhüten, daß ſolche nicht zerſpringen.

Bänderblumen, Bandblumen, eine von der Mode erfundene Gattung von Blumen, welches eine Nachahmung der italieniſchen ſeidenen Blumen aus Seidenkokons iſt. Die Putzmacherinnen beſchäftigen ſich mit dieſer Arbeit. Sie erwählen ſich hierzu mancherley ſeidene Bänder von ſolchen Farben, die ſich zu ihrer Blume ſchicken. Sie wiſſen den Bändern mit der Nähnadel und Seide verſchiedene Geſtalten zu geben, ſo die Blätter der natürlichen Blumen haben, wodurch denn dieſe Blumen den Blumen aus Seidenkokons ſehr ähnlich werden.

Bänderjaſpis, eine Jaſpisart, welche über einander verſchiedene Schichten und Streifen, gleich Bändern hat.

Bändermaſchine, ſ. **Bändern.**

Bändern, das Wachs bändern, körnen, Fr. greler la cire, (Wachsbleiche) das Wachs zum Behuf des Bleichens über eine Walze in dünne Bänder verwandeln. Nachdem nämlich das Wachs in einem verzinnten Keſſel, worinn unten reines Waſſer iſt, geſchmolzen worden, daß es den hinreichenden Grad der Flüßigkeit hat, ſo wird es mit dem Waſſer, vermittelſt eines Hahns, in eine benachbarte Wanne gezapft. Dieſe Wanne hat auf zwey Seiten einen Hahn. In dieſer Wanne ſteht das Wachs ohngefähr zwey Stunden, und damit dieſes vor der geſchehenen Abſonderung der Unreinigkeiten nicht erkalte, ſo deckt man die Wanne mit einer dicken Decke zu. Das Waſſer, womit das Wachs zerſchmolzen, ſinkt in der Wanne zu Boden, und nimt die Unreinigkeit des Wachſes mit ſich. Um das Wachs nun in kleinere Theile zu bringen, oder zu körnen, ſteht vor der Wanne ein ſtarker hölzerner Trog, der 16 bis 20 Fuß lang, 4 bis 5 Fuß breit, und bey 4 Fuß hoch iſt, ſo daß der Zapfen der Wanne über den Trog wegraget. Vor dieſem Zapfen, in einem Abſtande von $1\frac{1}{2}$ Fuß, liegt in dem Trog eine hölzerne Walze, die einen halben Fuß dick iſt, und an der Achſe mit einer Kurbel umgedrehet werden kann. Unmittelbar über der Walze, doch in einem kleinen Abſtande, liegt auf einem Lager des Troges ein

Digitized by Google

ein Kaſten von verzinntem Eiſen- oder Kupferblech, welcher die Geſtalt eines triangulariſchen Prismas hat, und blos an einer Seitenfläche, welche dem Zapfen der Wanne zugekehrt, offen iſt. Folglich ſteht der Kaſten mit einer Kante über der Walze, und neben dieſer Kante iſt auf beyden Seiten eine Reihe Löcher, wie in einem Durchſchlage, angebracht. In dieſem dreyeckigten Kaſten ſteht wieder ein vierkantiger verzinnter Kaſten, deſſen Boden abermals durchlöchert iſt. Endlich ſteht in dieſem letzten Kaſten ein verzinntes Blech, welches ſchräge nach der Wanne zu gerichtet iſt, und verhindert, daß, wenn das flüßige Wachs aus der Wanne in dieſe beyde Kaſten abgezapfet wird, nichts vorbeyfließen kann. Durch den einen Hahn an der andern Seite der Wanne, der etwas niedriger ſteht, als der vor dem Troge, wird nun ſo viel Waſſer aus der Wanne unter dem Wachs in ein anderes Faß abgezapft, daß das Waſſer nur noch bis an den Hahn kurz über dem Troge ſteht, damit gleich Wachs zum Vorſchein komme, wenn der vorderſte Zapfen geöffnet wird. Der Trog wird durch eine Pumpe, die außerhalb dem Schmelzhauſe neben dem Trog, der deswegen mit der Wanne und Keſſel dicht an der Mauer ſteht, mit reinem Waſſer angefüllt, und durch einen Hahn am Boden des Troges kann bey dem Bandern des Wachſes beſtändig das Waſſer, ſo durch das zufließende warme Wachs erwärmet wird, abgezapft werden. Nun werden nur noch die beyden Kaſten erwärmet, damit das zufließende Wachs darinn nicht erkalte. Der Zapfen wird alsdenn mehr oder weniger, nachdem das Wachs ſtark fließen ſoll, mit einem Stabe nach dem Innern der Wanne zurückgeſtoßen, und nun fließt das Wachs in die beyden Kaſten, und in den Löchern des dreykantigen Kaſtens bildet es ſich zu langen Fäden. Dieſe fallen auf die Walze, die durch eine Perſon umgedrehet wird, und halb im Waſſer liegt, und dieſe Faden werden auf der Walze platt. Daher komt der Ausdruck, das **Wachs bändern**. Dieſe Bänder wickeln ſich aber wieder von der naſſen Walze ab, und da das Waſſer durch das Umdrehen der Walze beſtändig in Bewegung bleibt, ſo ſchwimmen jene nach dem andern Ende des Troges. Hier werden ſie durch eine Harke abgeſchöpft, und in Körbe geworfen. (ſ. Sp. H. und K. Samml. XIII. Tab. XII. Fig. 1. Schp. der Künſte B. II. Tab. I. Fig. 9.)

Bandgeſimſe, (Baukunſt, Maurer) das Geſimſe über dem erſten oder unterſten Stockwerk eines Gebäudes.

Bandhaken, (Böttcher) iſt ein 9 Zoll langes Holz, woran ein beweglicher Haken beveſtiget iſt, womit der Böttcher die Bänder auf die Gefäße zwinget, indem er den beweglichen Haken auf die eine Seite des Bandes, den er über ein Faß geleget hat, einhaket, und das Ende des Holzes gegen den Rand des Faſſes ſtützt, und alsdenn den Reif mit dem Haken nach ſich und auf das Faß zwinget.

Bandhaken, (Böttcher) eine viereckigte Stange Eiſen, ſo an einem Ende als ein Haken zurückgebogen iſt. Auf der Stange iſt ein anderer beweglicher Haken, der ſich auf derſelben verſchieben läßt, und mit ſeinem krummen Ende gegen das krumme Ende des Hakens an der Stange gerichtet iſt. Er wird der Läufer des Bandhakens genannt. Dieſes Inſtrument dienet dazu, daß der Böttcher neben einander gelegte Bretter veſte halte, indem er die Bretter an den Haken der Stange legt, den Läufer an die Kante des letzten Brettes anſchiebet, und die Bretter hiedurch zuſammen hält.

Bandhaken, (Brunnenmacher) ein ſtarker eiſerner Bolzen, der an einem Ende eine umgelegte Spitze hat, womit ſolcher in einen Röhrenbaum zu einem Brunnen eingeſchlagen wird, an dem andern Ende aber hat er einen Ring, durch welchen ein Hebebaum geſteckt wird, um den Röhrenbaum umzuwälzen.

Bandhaken, ſ. Häſpen.

Bandhaken, ſ. Klammerhaken.

Bandholz, Bandſtöcke, (Böttcher) dasjenige Stock- oder Stangenholz, das ſie zu ihren Reifen gebrauchen. Zu großen Bottichen und andern großen Gefäßen ſind junge Eichen und Eſchen am brauchbarſten, zu kleinen Gefäßen aber Birken, Haſeln, und insbeſondere Weidenſtöcke.

Bändig, (Landwirthſchaft) heißt in manchen Gegenden der Acker, wenn er ſich durch Pflug und Egge nicht will weich, locker, rein und zum ſäen geſchickt machen laſſen, ſondern noch hart und unbrauchbar bleibt.

Bändige Zeuge, (Weber) ſind ſolche Zeuge, welche nach ihrer Länge Banden von einer oder auch mehreren Farben bilden, welche die dazu beſonders geſchorne Fäden hervorbringen, ſo in beſondere Schäfte eingezogen, und die auch durch beſondere Fußtritte in Bewegung geſetzt werden. Der Banden in ſolchen Zeugen giebt es verſchiedene Arten. Denn ſie ſind entweder nur ſchmale oder breite, ſchlechtweg gerade laufende, und mit einem Atlaßkörper verſehene Streifen, wie z. B. in der Satinade (ſ. Satinade;) oder aber die Banden werden durch verſchiedene zuſammengeſetzte Steine oder Würfel gebildet, und laufen entweder nur geradeweg, oder nach einer Schlangenlinie, da die Steine verſchiedene Farben haben. Bald bilden dieſe Banden auch fortlaufend einen Zickzack, und wechſeln durch ſchmale und breite Bandenwürfel ab. Solche Zeugarten ſind entweder halbſeiden, oder auch wol ganzſeiden. Im erſten Fall iſt die Kette ganz von Seide, und ſelten mit Wolle vermiſcht, wie nur beym Marle (ſ. Marle,) und der Einſchlagfaden iſt alsdenn Wolle, Leinen, oder Baumwolle. Ein ſolcher Zeug iſt $\frac{11}{16}$ bis $\frac{3}{4}$ Elle breit, und ſtehet 600 Riedt im Blatt hoch, d. i. es werden zur Kette des Zeuges 600 vierfache Kettenfäden gebraucht, ſo daß zwiſchen zwey Riedte allemal zwey doppelte Faden eingezogen werden. Es werden zu dieſen Zeugen mehr oder weniger Schäfte erfordert, und wenn die Banden und die darinn enthaltenen Figuren oder Steine vielfach ſind, ſo ſind 16 auch mehr Schäfte vorhanden, wovon 4 den Grund machen, die übrigen aber die Figur bilden müſſen. Es wird mit 7 Fußtritten gewebet, wovon 4 die Figur, 2 die Grundſchäfte in Bewegung ſetzen, und der 7te macht den Bindeſchuß (Bindeſchuß.) Wenn die Figuren wechſeln, und eine neue entſtehen ſoll, denn wird dieſer Fußtritt getreten,

Digitized by Google

treten, und der eingeſchoſſene Faden bindet und beſchließt die gemachte Figur (ſ. abbinden, auch Bindeſchuß.) Da die Figur in den Banden nur aus zuſammengeſetzten Steinen beſtehet, ſo bleiben ſoviel Faden der Figur oder dieſer Steine mit ihren Schäften bey jedem Tritt ſo lang im Oberfach erhöhet liegen, bis der Stein ſeine gehörige Größe hat. Alsdenn werden dieſe Faden, die bisher erhöhet gebildet haben, durch den Bindeſchußtritt heruntergezogen, verbunden, und andere Faden gehen nun bey dem Treten zum Bilden wieder in die Höhe. Das Einpaſſiren der Figurfäden in die Figurſchäfte bringt ſolches zuwege, und die Fußtritte ſind auch an dieſen Schäften dergeſtalt angebunden, daß ſolches hervorgebracht werden kann. Die Grundfäden arbeiten beſtändig mit, ſowohl zwiſchen den Figurfaden, unter welchen ſie wechſelsweiſe in ihren Grundſchäften einpaſſiret ſind, als auch in den bloßen Grunde ſelbſt in ihren vier Schäften, welche durch die zwey Grundtritte beſtändig mit dem rechten Fuß wechſelsweiſe nach den Figurtritten, die mit dem linken Fuß getreten werden, in Bewegung geſetzt werden. Es wird alſo durch den Einſchuß der Grund leinwandartig verbunden. Dieſe Weberey gehört zu der ſogenannten Fußarbeit. (ſ. dieſe und Canale.)

Bandige und zugleich geblümte (fazionirte) Zeuge, ſind ſolche Zeuge, wo in einem Köpergrunde, d. i. in einer ſchrägen Kreuzverbindung, mancherley figürliche Abbildungen hervorgebracht werden, die aber nur aus Carreaux, Pickeln, Steinen und andern kleinen Abſätzen beſtehen, und die wol auch mit Banden eingeſchloſſen werden. Die Steine und Würfel neben einander haben zwey verſchiedene Farben, z. B. der eine roth der andere weiß, damit ſie gegen einander abſtechen, und Figuren machen. Man bedarf zu ſolchen Zeugen gleichfalls 16 und mehrere Schäfte, wovon 4 zu den Banden, 8 zum Atlaßgrunde, und 4 zu den Carreaux oder Abſätzen gehören. Es ſind hiebey 12 Fußtritte verhanden, wovon 8 den Atlaß und die Banden machen. Denn die 4 Bandenſchäfte werden wechſelsweiſe an dieſe 8 Fußtritte vertheilet, ſo daß ſolche mit dieſen Tritten, wenn es nöthig iſt, abwechſelnd bald in die Höhe, bald herunter gehen. Die andern 4 Fußtritte werden mit den Figurſchäften vereiniget, und bilden die Rauten und Abſätze.

Bandkegel, ſ. Häſpen.

Bandkreuz, ſ. Fadenkreuz.

Bandmacher, iſt derjenige, der leinenes oder wollenes ſchlechtes Band verfertiget. Gemeiniglich ſind ſolches unzünftige Leute, die ſich hiemit nähren.

Bandmeißel, (Schlöſſer) ein Meißel, der in ſeiner Schneide nach einem Zirkelbogen ausgeſchnitten iſt, hiedurch zwey ſcharfe Spitzen erhält, und bey Verfertigung der Thürbänder gebraucht wird.

Bandmeſſer, Bindemeſſer, Bindmeſſer, Fr. Aikeau, (Böttcher) ein Meſſer in Geſtalt eines Handbeils, welches gebraucht wird, die vorſpringenden Enden oder Spitzen der Bänder, wenn dieſe auf einer Tonne oder Faß aufgeleget ſind, abzuſchneiden.

Bandmühle, Bandſtühle, Mühlenſtühle, ſo heißt eine Maſchine, worauf man 16 auch mehrere Bänder zugleich weben kann. Ein Junge kann ſolche, wenn ſie einmal eingerichtet iſt, in Bewegung ſetzen. Es iſt ein von Latten und Kreuzhölzern zuſammen geſetztes Geſtelle, welches 5 Fuß lang, 4 Fuß breit, vorne bis zur Hälfte 2½ Fuß hoch, hinten aber 6 Fuß hoch iſt. Vorn in dem niedern Theil ſind die Schäfte, Schützen und die Lade angebracht. In dem Hintergeſtell liegt ein doppelter Rahm, einer über dem andern. In dem oberſten Rahm liegen die Spulen mit dem Garn zum Anſchweif der Bänder, und zwar ſo, daß eine Spule immer etwas erhöheter, als die andere liegt, damit ſich die Fäden nicht verwirren. Eine jede Spule hat ihr Gewicht, und das Gewicht hat einen Ring, wodurch die Anſchweiffäden eines jeden Bandes geleitet werden. Denn die Fäden einer jeden Spule werden über einen längſt den Spulen horizontalliegenden Stab geleitet, auf welchen jeder Spule gegen über eine andere Spule ſteckt, und über ſolche werden die Faden geleitet, und die Enden derſelben durch den Ring des Gewichts geſteckt, ſo daß das Gewicht mit den Fäden bis beynahe an den Boden des Zimmers herunter gelaſſen werden kann. Alsdenn werden die Fäden wieder ſenkrecht in die Höhe genommen, und über eine zweyte Rolle, die mit der erſten parallel liegt, geleitet. Von da leitet man ſie wieder herunter unter einen wagrecht liegenden Stab weg, und führet ſie von dieſem wagrecht zu den Schäften, um ſie alsdenn ſowohl in die Schäfte, als auch in die Blätter zu ziehen. Unter den Anſchweifrollen liegen auf dem untern Rahm noch andere Rollen, wohin der fertige Band, und zwar bloß durch die Maſchine, geleitet wird. Durch eine Welle und deren Schwungrad wird ein auf der Welle ſteckender Trilling, und von dieſem ein Stirnrad, welches außerhalb dem Geſtelle auf einer andern Welle ſteckt, in Bewegung geſetzt, und hiedurch wird die ganze Maſchine in Gang gebracht. Die Schützen ſtecken ſämmtlich auf einer Stange, eine jede vor ihrem Anſchweif. Sie ſind nur ohngefähr 3 Zoll lang. Jede iſt auf einem Drath beveſtiget, und ſitzet beweglich mit ſelbigen zwiſchen zwey eiſernen gebogenen Haken, welche ſo lang ſind, daß die Schütze Platz hat, hin und wieder durch den Anſchweif gehen zu können. Sie kann aber nicht abfallen, weil ſie von gedachten Haken gleichſam eingeklammert, und noch überdem durch eine andere Stange gehalten und auch bewegt wird. Dieſe Stange, der Rechen genannt, iſt ſo lang, als die Mühle, zwey Zoll breit, glatt und eben. Auf dieſem Rechen ruhen die Schützen, werden aber auch zugleich hin und wieder geſtoßen, welches durch eine Feder geſchiehet, die neben jeder Schütze auf dem Rechen ſteckt. Die Federn ſind 3 Zoll lange gekrümmte Stifte, welche auf dem Rechen in einer ſolchen Entfernung von den Schützen ſtehen, daß ſie Stärke genug haben, die Schützen durch den Anſchweif zu ſtoßen. Die Schützen können wegen des Hakens ſich nicht weiter, als nöthig iſt, bewegen, ſondern werden von dieſem zurück gehalten. Da die Stange des Rechens durch den Mechanismus hin und wieder geſchoben wird,

Digitized by Google

ſo ſchlagen ihre Federn auch die Schützen hin und wieder zurück. Das eine Ende der Rechenſtange ſteckt an der einen Seite der Mühle in einem ſogenannten Schloſſe, und iſt daſelbſt mit einem Schwengel verſehen, welcher, indem ein in dem Schloß ſich befindliches Rad durch die Welle des obengedachten Stirnrades in Bewegung geſetzt wird, ſich herumdrehet, die Stange mit dem Rechen entweder von ſich ſtößet, oder wieder zurückziehet, und hiedurch alle Schützen durch die Federn in Bewegung ſetzet. Denn die obere gedachte Welle hat an dieſem Ende zwey kreuzweis geſtellte Pflöcke. Dieſe Pflöcke ſchlagen bey der Bewegung der Welle auf einen beweglichen Abſatz, der gleichſam ein Tritt iſt, und indem ſich der Abſatz bewegt, ſo ſchlägt er mit ſeinem freyen Ende auf einen Zahn des Rades im Schloß. Dieſes Rad ſteckt auf einer Stange, welche einen krummen Bogen hat, woran der Riem des Schwengels am Rechen beveſtiget iſt, und wenn alſo die Stange ſich herumdrehet, und der Bogen komt der Rechenſtange gegen über, ſo ziehet er den Schwengel, und zugleich den Rechen mit ſich fort, bey dem Umwälzen aber, da der Bogen neben der Rechenſtange komt, ſtößet ſich der Schwengel mit der Rechenſtange zurück. Auf ſolche Art gehen die Schützen hin und wieder, und der Faden webt ſich hiedurch ein. Auf dem andern Ende der Welle, worauf das Stirnrad ſteckt, iſt die Bewegung der Schafte angebracht. Unterwärts hat ein jeder Schaft eine Stange, an dem Ende, wo die Bewegung durch die Welle verrichtet werden ſoll. Soviel Schäfte vorhanden ſind, ſoviel bewegliche Abſätze liegen auch unter der Welle, und an jedem ſind zwey Schäfte mit ihren Stangen beveſtiget, ſo daß, wenn ein ſolcher Abſatz niedergedruckt wird, ein Schaft herunter, ein anderer aber wieder herauf gehet. Denn eine Stange des einen Schafts iſt auf einem Ende des Abſatzes, der gedruckt wird, und die Stange des andern Schafts am Ende des Abſatzes, der in die Höhe gehet, beveſtiget. Folglich kann ein Schaft herunter gehen, und der andere herauf. Dieſe Abſätze liegen nebeneinander, und werden von der Welle vermittelſt gewiſſer Hölzer, welche die Geſtalt eines Herzens haben, in Bewegung gebracht, indem die Spitze der Herzen bey der Umwälzung der Welle allemal auf einen Abſatz ſchlägt, und ſolchen niederdruckt. Soviel Schäfte vorhanden ſind, ſoviel Herzen müſſen auch an dem Ende der Welle angebracht werden. Wenn die Anſchweiſſfäden eines jeden Bandes von ihrer Rolle auf die oben gedachte Art zu den Schaften geleitet, und die Faden wechſelsweiſe in die Litzen der Schäfte einpaſſiret ſind, ſo wie auch durch die Riedte des Blatts, ſo werden die Anſchweiſſfäden eines jeden Bandes an eine lange Schnur gebunden. Die Schnüre aller Anſchweiſe gehen unterwärts unter eine glatten Stange weg, von da in die Höhe über die in obengedachter Latte ſteckende Rollen, alsdenn wird wieder jede durch den Ring eines 14 bis 15 Pfund ſchweren Gewichts gezogen, und wieder über eine mit der erſten parallel liegenden Rolle geleitet, und von da nach den Rollen, die unter den Anſchweiſrollen liegen, worauf das fertige Band gewickelt werden ſoll. Wenn die Mühle alſo in Bewegung geſetzt werden ſoll, ſo faſt eine Perſon an eine Stange, die ſo lang, als die Mühle iſt. Auf jedem Ende derſelben iſt ein Arm beveſtiget, wovon der eine beweglich an dem Schwungrad innerhalb der Mühle, und der andere gleichfalls an dem andern Ende der Welle, welche das Schwungrad in Bewegung ſetzt, angebracht iſt. Man ziehet die Stange nach ſich, und ſtößt ſie auch von ſich, und ſetzt hiedurch das Schwungrad in Bewegung, und mit ſelbigen die Welle. Der Trilling bewegt das Stirnrad mit ſeiner Welle, und dieſe ſchläget mit ihren Kreuzen und Herzen auf die Abſätze des Rechens und der Schäfte, und bringet die Mühle in erforderliche Bewegung. Die Schäfte machen Fach, indem ſie auf und niedergehen, der Rechen ſtößt und zieht die Schützen hin und wieder, und der Einſchlag ſchließt ſich ein. Die Lade, welche oberwärts an einem beweglichen Balken beveſtiget iſt, welcher durch eine Stange mit den Stangen der Schäfte verbunden iſt, wird, indem die Herzen die Abſätze drucken, vermittelſt des hin und wieder ſich bewegenden Balkens vorwärts und rückwärts getrieben, und ſchlägt alſo den eingeſchoſſenen Faden an. Die groſſe Schwere der Laden und des Gewichts ſchafft das fertige Band fort. Denn jene ſchlägt, und dieſes zieht, und wenn das Gewicht das fertige Band bis an den Boden über der Rollen gezogen hat, ſo wird es in die Höhe gehoben, und auf die Rolle gewickelt. So wie das fertige Band fortgeſchoben wird, ſo werden die Anſchweiſſfäden mit dem Gewicht natürlicherweiſe von unten herauf zum Weben in die Höhe und vorgezogen, und wenn der Anſchweif bis oben gezogen iſt, ſo muß wieder neuer Anſchweif von den Rollen mit dem Gewicht herunter gelaſſen werden. Die Anſchweifrollen ſind mit einer Schnur dergeſtalt angebunden, daß ſie nicht durch den Zug können herumgetrieben werden, und das Gewicht ſpannt die Faden zum Weben gehörig aus.

Bandnägel, (Zimmermann) ſind diejenigen hölzernen Nägel, womit der Zimmermann die Bänder und Riegel im Dach- und Fachwerk beveſtiget.

Band- Niedt- und Nagelveſt. Hierunter wird in einem Gebäude alles dasjenige verſtanden, was der Schlöſſer oder Schmid beveſtiget hat. Nur wird dasjenige davon ausgeſchloſſen, was der Hauswirth ſelbſt mit kleinen Zwecken oder Nägeln angeſchlagen hat, worunter vieles Haußgeräth gehöret, welches beweglich iſt, aber gemeiniglich an den Wänden mit Nägeln beveſtiget wird. Z. B. ein Küchenſchrank u. dgl. m. wird gemeiniglich, damit es veſt ſtehe, mit Nägeln oder Bankeiſen beveſtiget. Man bedienet ſich dieſes Ausdrucks gemeiniglich bey dem Kauf eines Hauſes, wo man alsdenn ſagt, ich habe alles gekauft, was band- nirdt- und nagelveſt iſt.

Bandſtein, (Bergwerk) eine Bergart, ſo Streifen von verſchiedene Art hat, z. B. ſchwarzer Schiefer mit Streifen von weißen Hornſtein. So giebt es auch Jaspis- und Achatarten, die gebändert ſind.

Bandſtock, ſ. Bandholz.

Digitized by Google

Bandſtuhl, ſ. Bortenwürkerſtuhl, auch Bandmühle.

Bandtreſſe, ſ. Ligatur.

Bandweide, (Forſtweſen) jede Weide, die zäh genug iſt, um hiemit zu binden oder Bandſtöcke für die Böttcher abzugeben. Diejenige Weide, ſo eine gelbe Rinde hat, iſt insbeſondere dem Gärtner dienlich, um junge Bäume u. dgl. anzubinden, ferner dem Dachdecker, ſo Strohdächer legt, um das Stroh hiemit auf den Latten zu beveſtigen. Die übrigen Weiden können mehrentheils ſämmtlich von dem Böttcher und Korbmacher gebraucht werden.

Banette, Bannette, (Lichtzieher) ein von Weiden geflochtener, als eine Walze gebildeter Korb, deſſen Löcher groß genug ſind, den geſchmolzenen Talg durchzuſeihen, um ihn von den häutigen Theilen und Grieben abzuſondern. Da ſich aber in dieſem Korbe viel Talg verſchmieret, ſo iſt er nicht überall beliebt, ſondern man hat dagegen kupferne Schöpflöffel. (ſ. dieſe) Die Benennung iſt franzöſiſch.

Bange de Bourgogne, ein Zeug, der in der Provinz dieſes Namens in Frankreich gemacht wird, und mit welchem in Lion ein ſtarker Handel getrieben wird.

Bängeln, heißt in Sachſen ſoviel, als den Hofhunden einen Knittel oder Knippel anhängen. Dieſes iſt der Jagd wegen nöthig, damit die Hunde nicht auf Feldern und in den Wäldern herumſtreifen, und das Wild verſcheuchen, oder gar wol tödten.

Bangmer, eine Art fazionirter Kamlot, der zu Amiens gemacht wird.

Bank, iſt überhaupt eine jede Erhöhung, und insbeſondere, worauf man ſitzen kann. Als eine Erhöhung wird es insbeſondere von der Bank im Meer, einer Untiefe, die durch aufgehäuften Sand oder einen Felſen entſteht, verſtanden, ſie mag nun aus dem Waſſer hervorragen oder nicht. In der letzten Bedeutung, da es einen Sitz bedeutet, iſt dieſer nicht immer von Holz. Denn es giebt Raſenbänke auf dem Lande, Ofenbänke von Steinen, und auf Treppen vor den Thüren gleichfalls gemauerte Bänke. In der Zuſammenſetzung komt dieſes Wort häufig vor, z. B. **Ruderbank, Hängebank, Auſterbank, Ofenbank, Werkbank, Brodbank, Fleiſchbank, Hobelbank** u. ſ. w. Bey vielen dieſer zuſammengeſetzten Wörter heißt Bank ſoviel, als ein niedriger Tiſch. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Bank, (Tiſchler) im eigentlichen Verſtande, ein bekanntes und nothwendiges Haußgeräthe. Es beſtehet aus einem Brett von willkührlicher Länge, 12 bis 18 Zoll breit, und ruhet auf vier Füßen. Der Tiſchler behobelt das Brett, ſchneidet die Füße mit dem Schneidemeſſer zurecht, und bohrt an jedem Ende des Bretts zwey Löcher mit dem Bankbohrer ein, doch ſo, daß ſie gegen einander ſchräge zulaufen, damit, wenn die Füße hineingeſteckt werden, ſolche ausgebreitet von einander ſtehen, und der Bank hiedurch Beſtigkeit ertheilet wird. Die Bänke ſetzt man gewöhnlich an die Wände der Kammern oder Zimmer, und man macht ſie manchmal auch mit Rücklehnen.

Bank, (Schiffahrt) treppenähnliche Abſätze an dem Ufer des Meers oder eines Strohms.

Bank, (Bergbau) 1) Ein Lager oder Flötz von Sand oder Geſtein von ziemlicher Mächtigkeit. 2) Ein hölzernes Gerüſt, worauf die Vorlagen beym Schwefelläutern geſtellet werden.

Bank, (Bienenzucht) das Brett im Bienenhauſe, worauf die Bienenkörbe ſtehen.

Bank, (Glashütte) das vorſpringende Mauerwerk, welches in dem Innern des Glas- und Schmelzofens um den ganzen Heerd herum läuft. Sie iſt etwa 3 Fuß hoch und breit. Auf dieſer Bank ſtehen die Hafen, worinn man das Gemenge des Glaswerks ſchmelzet.

Bank, Bänke, (Ziegelofen) aufgemauerte Unterlagen neben dem Schierheerd in manchen Ziegelofen, worauf die Steine aufgeſtellt werden, damit ſie nicht zu ſehr von dem ſtrengſten Feuer leiden.

Bank, (Jäger) das Strickholz, worüber die Netze geſtrickt werden.

Bank, Bankett, Banquet, (Kriegsbaukunſt) die kleinen Erhöhungen, welche inwendig auf dem Wallgange an der Bruſtwehr angelegt werden, damit die Soldaten bey der Belagerung der Veſtung auf ſelbige treten, und über den Wall hinaus ſchießen können.

Bank, Banco, (Handlung) iſt diejenige Veranſtaltung, da, zum Beſten des handelnden Publicums, vorzüglich das Wechſelgeſchäfte öffentlich getrieben wird, und zwar unter Aufſicht des Staats. Es hat aber auch dieſes Wort bey den Kaufleuten vielerley Bedeutungen. Denn erſtlich verſtehen ſie darunter, den Handel oder Verkehr und Gewerbe mit dem Gelde, welches man von Ort oder Platz zu Platz, oder von einer Stadt zur andern, durch die Korreſpondenten und Kommiſſionarien, vermittelſt der Wechſelbriefe, übermachen (remittiren) läſſet. Das Wort Bank hat in dieſem Verſtande vermuthlich ſeinen Urſprung von dem italiäniſchen Banca, welches von Banco gemacht worden, weil ſie ehedem dieſes Geſchäfte in allen ihren Handelsſtädten auf öffentlichen Plätzen und Börſen verrichteten, wo die, ſo ſich damit vermengten, ihre Sitze oder Bänke hatten, auf welche ſie ſich ſetzten, wenn ſie ihr Geld zahlen, oder ihre Wechſelbriefe ſchreiben wollten. Ein Handelsmann, der die Wechſelgeſchäfte beſorgt und in Ordnung erhalten will, muß zwey höchſt nöthige Bücher halten, wovon eins das Trattenbuch, und das andere das Acceptationsbuch heißet. Bank heißt auch der öffentliche Ort, wo ſich die Bankiers verſammlen, ihr Verkehr oder Handlungsgeſchäfte zu beſorgen. Man nennt aber dieſen Ort auch, nach Beſchaffenheit der Länder, auf verſchiedene Art; denn er wird bald **Wechſelplatz, Wechſelbörſe, Börſeloge**, u. dgl. genennt. Eigentlich aber heißt Bank eine öffentliche, unter landesherrlicher Verſicherung in großen Handelsſtädten getroffene Einrichtung, da Kaufleute oder auch andere Privatperſonen und Kapitaliſten, theils zur Verwahrung und mehrerer Sicherheit, theils der Bequemlichkeit wegen, um des vielen Auszahlens überhoben zu ſeyn, ihre baare Gelder in ein Gebäude, ſo man gleich-

falls

Digitized by Google

falls Bank nennt, unter Aufſicht niederlegen, und hernach dem, welchem ſie zahlen ſollen, von ſolchen Geldern eine gewiſſe Summe zu, von ihrer Rechnung (Folio) aber abſchreiben laſſen; dahingegen ihnen von andern auch wieder dasjenige, was ſie in Bankgeld von ihnen zu fordern haben, ſolchergeſtalt zugeſchrieben wird. Kleinigkeiten werden nicht gerne abgeſchrieben, z. B. in Hamburg nicht unter 100 Mark, in Amſterdam nicht unter 300 Gulden, in Berlin nicht unter 50 Thlr. Will man aber dennoch eine kleinere Poſt in der Bank bezahlen, ſo ſchreibt man ſolche mit einigen 100 Gulden oder Thlrn. mehr ab, die dann der andere wieder zurück ſchreibet. Da dieſes beſtändige ab- und zuſchreiben im italiäniſchen **Giro**, ein Umlauf heißt, vermöge deſſen einige 1000 Thlr. umgeſetzt, auf Rechnung eingenommen, und wieder ausgezahlt werden, ohne das dabey ein Pfennig durch die Hände baar gehet, ſondern nur eine Anweiſung (Aſſignation) in die Bank eingebracht wird: So wird dieſes Geſchäfte auf der Bank eine **Girobank** genennet. Weil ferner baares Geld zur treuen Hinterlegung daſelbſt hingegeben wird, ſo heißt es auch **Depoſitenbank** (Banco di Depoſiti.) Ferner beſtehet ſolche Bank auch öfters aus einer **Leihbank** (ſ. dieſe) worinn man auf gewiſſe Güter, die keiner Vergänglichkeit unterworffen ſind, z. B. auf Juwelen, für gewiſſe Zinſen Geld erhalten kann. Zu einer ſolchen öffentlichen Bank wird großer Kredit und Sicherheit, folglich auch ein Fond, woran man ſich halten kann, auch große Treue, Redlichkeit, Ordnung und Genauigkeit erfordert. Gemeiniglich wird der Fond von der Landesregierung ſelbſt, und unter derſelben Gewehrleiſtung errichtet, wie man ſolches aus der Bank in Berlin, und den in den ganzen königlichen preußiſchen Staaten von derſelben abhangenden Banken erſehen kann, da der König ſelbſt einige Millionen zum Fond der Bank niedergeleget hat. Es beſtehet alſo eine Bank gemeiniglich aus verſchiedenen Banken, nämlich einer Giro- Leih- und Wechſelbank (ſ. dieſe,) und es werden deswegen denn zu allen dieſen Geſchäften die erforderlichen Bedienten gebrauchet. Z. B. **Bankoſchreiber**, **Bankokaſſirer**, **Buchhalter** und dgl m. Und wo eine Leihbank vorhanden iſt, da ſind auch **Taxirer**, **Auctionirer**, **Magazinverwalter** u. a. m. unentbehrlich. Um alles in gehöriger Ordnung zu erhalten, ſo ſind gewiſſe Verordnungen und Geſetze verfaſſet, (Bankoordnung) nach welchen die Geſchäfte verwaltet werden. In den Banken wird nur gültige harte Silbermünze an Speciesthalern, oder andern guten groben Münzſorten angenommen; ſo man daher **Bankogeld** (ſ. dieſes) nennet, zum Unterſchied des in der Stadt bey den täglichen Zahlungen herumlaufenden gangbaren Geldes. Das Geld wird dem Bankkaſſirer in der Bank zugeſtellt, und man empfängt darüber den Kredit in den Bankobüchern, erhält auch darüber eine Bankaktie oder Banknote (ſ. beyde.) Derjenige, der eine Rechnung in der Bank hat, und eine Poſt abſchreiben laſſen will, muß ſeine Aſſignation oder Banknote ſelbſt bringen, auch wenn er den Saldo ſeiner Rechnung wiſſen will, muß er gleichfalls ſelber kommen. Wenn ſolches nicht geſchehen kann, ſo muß er einen mit einer **Bankoprokura** (ſ. dieſe) verſehenen Bevollmächtigen ſchicken. Dergleichen öffentliche Banken ſind eigentlich in Europa nur vier, als zu **Venedig**, **Amſterdam**, **Nürnberg** und **Hamburg**. In **London**, **Genua**, **Stockholm** und **Berlin** (ſ. Berliner Bank) iſt zwar gleichfalls eine Bank, alle dieſe ſind aber von den vier gedachten in einigen Stücken unterſchieden, wovon man an jedem Ort nachſehen kann. Denn die Amſterdamer, Hamburger und venetianiſche Bank bezahlet allein durch Zuſchreiben; die Londner, Berliner u. a. m. durch Zuſchreiben, Banknoten, und mit baarem Gelde. Ferner nehmen die Amſterdamer und Hamburger Banken keine kurrente Münzen an, ſondern ſolche, die in den gemeinen Ausgaben ein Aufgeld genießen; die Londener Bank aber hält ihre Bücher, und leiſtet auch ihre Zahlung in der gangbaren Münze. Wenn aber ein Wechſelbrief, eine Anweiſung oder dergleichen in Kurrentgeld ausgeſtellt, und in der Bank bezahlt wird; ſo thut der Bezahler wohl, ſich eine Quittung darüber geben zu laſſen, die auf ſoviel Mark Kurrent in Banko empfangen lautet. Die Urſache deſſen iſt, daß, ob zwar die Bankbücher immer beweiſen können, daß ein ſolcher Poſten bezahlt iſt, man nach Verlauf von einigen Jahren aber nicht weiß, in welcher Münze. Man findet von der Bank ausführlich gehandelt, in **Marpergers** Beſchreibung der Banken, Halle und Leipzig in 4to 1717, und in dem la Banque rendüe facile aux principales Nations de l'Europe von Pierre Giraudeau herausgegeben in 4to 1740 in Genf.

Bank, (Waſſerbau) eine Verwahrung des Grundes, der vor dem Deiche liegt. Dieſe Verwahrung läuft von dem Waſſer gegen den Deiche hin etwas an, und ſteigt allmählig. Sie wird von Steinen und Holz gemacht.

Bankagio, ſ. Agio.

Bankaktie, ein Schein, den die erſten Eigenthümer erhalten, ſo eine Summe in die Bank geleget, und den Fond derſelben errichtet haben.

Bankarbeit, ſ. aufbreiten.

Bankarbeit heißt auch bey allen Handwerkern diejenige Arbeit, die ſie ſitzend vor dem Tiſch oder der Werkbank verrichten können. In den Meſſerfabriken heißen insbeſondere die Schalenbereiter Bankarbeiter, weil ſie hierbey ſitzen können.

Bankberge, (Bergwerk) das in den Steinkohlenflötzen unter den Kolen ſich befindliche graulettige ſchwere Geſtein, das zuweilen einige Lachter mächtig iſt.

Bankbohrer, (Tiſchler) ein großer Bohrer mit einem trichterförmigen Eiſen, womit dieſelben die Löcher zu den Füßen der Bänke und Schemel bohren.

Bänke, (Bergwerk) ſind lange niedrige Schoßbänke, welche in Huthäuſern auf den Zechen in die Stube geſetzt werden, damit ſich die an- und ausfahrenden Arbeiter darauf ſetzen können, wenn ſie ihr Gebet verrichten. Auch heißt der Ort **Bank**, auf welchen das Erz geſtürzet und gebraunt wird.

Bän-

Digitized by Google

Bänke, (Weißgerber) ſind gewöhnliche Bänke von Holz, (ſ. Bank) die neben den Schabebock geſtellet, und worauf die abgeſchabten Felle geworfen werden.

Bänke, (Ziegelbrenner) die Abſätze in den Ziegelöfen, inwendig an den Schürlöchern, durch welche man das Feuer ſchüret, welche ¼ Elle hoch aufgemauret ſind. Sie werden etwas ſchmäler, als der Pfeiler, nämlich anderthalb Ellen breit gemacht, ſo daß die innern Schürlöcher zwiſchen den Bänken 21 Zoll, mithin 2 Zoll breiter, als die in der Mauer werden.

Bank einrichten, (Schieferbrecher) wenn in den Schieferſteinbrüchen kleine Werkſtücken Schiefer, die an den Gängen hängen geblieben, abgehauen werden, um dadurch dieſe in ihre gehörige Gleiche zu bringen.

Bankeiſen, (Schlöſſer) ein Eiſen, welches an dem einen Ende als ein Nagel zugeſpitzt, und an den Seiten hin und wieder aufgehauen iſt, damit es ſich nicht ſo leicht herausziehe, wenn man es in die Wand eingeſchlagen hat. Das andere Ende hat einen Anſatz, und neben dieſem ein breites Eiſen, oder ein Blatt, worinn einige Löcher geſchlagen. Dieſes Eiſen dienet dazu, einen Schrank, eine Bank u. dgl. an der Wand zu beveſtigen, indem man die Angel deſſelben in die Wand ſchlägt, mit dem breiten Bande aber, vermittelſt der Löcher, ſolches mit Nägeln an das Hausgeräthe, ſo beveſtiget werden ſoll, anſchläget.

Bankeiſen, (Tiſchler) diejenigen krummen Bolzen oder Haken, die in die Löcher der Hobelbank, ſowohl an der langen Seite, als auch in der beweglichen **Vorderzange** vorn eingeſteckt werden, und mit welchen das Brett, ſo behobelt werden ſoll, auf der Hobelbank beveſtiget wird. Sie bilden auf dem einen Ende einen rechtwinklichten Haken, das gerade Ende aber iſt viereckigt, und wird in ein Loch der Hobelbank geſteckt.

Bankerot, **Banqueroute**, wenn insbeſondere ein Kaufmann ſeinen Gläubigern nicht zahlen kann. Bildlich heißt es auch bey den Tuchbereitern eine Stelle, die ſie bey den Scheren übergangen ſind. (ſ. Bankrot.)

Bankerut, ſ. **Bankrot**.

Bankett, (Kriegskunſt) ſ. **Bank**.

Bankfolio, (Handlung) ſo nennt man diejenige Nummer eines Blatts in den Bankbüchern, welche einem Inhaber einer gewiſſen, in der Bank niedergelegten Summe baaren Geldes gehört; d. i. die Seite eines Blatts im Bankbuch, worauf ſein Name mit Kredit und Debet eingeſchrieben ſtehet. Auf dieſes Folio oder Blatt wird oben zur linken des Gläubigers Name geſchrieben, nämlich der ſein Geld in der Bank niedergeleget hat, mit dem Wort Debet, zur rechten aber das Wort Kredit.

Z. B. Folio 52

N. N. — — Debet — Credit.

Alle Summen nun, ſo der Eigenthümer dieſes Geldes N. N. in die Bank zur Verwahrung einliefert, und alle diejenigen Summen, welche andere an ihn zahlen, werden auf dieſem Bankfolio ſeines Namens zur Rechten unter Kredit eingeſchrieben. Alle Summen aber, die N. N. aus der Bank nimt, oder an andere bezahlet, werden linker Hand unter Debet eingetragen; woher das in den Banken ſo gewöhnliche Ab- und Zuſchreiben entſtehet.

Bankfrau, in manchen Städten eine Frau, ſo den Bäckern ihre Waare in den Brodbänken oder Brodſcharren verkauft.

Bankhaken, Fr. Crochet d'établir, ſ. **Vorderzange**.

Bankhammer, ſ. **Niedthammer**.

Bankhobel, ſ. **Fügebank**.

Bankhorn, ſ. **Stockamboß**.

Bankkole, (Bergwerk) die in den Steinkolenflötzen, unter den **Bankbergen** (ſ. dieſe) ſich befindlichen Steinkolen, welche mit ſchwarzen fetten Letten vermiſcht ſind.

Bankkratze, (Töpfer) iſt ein dreykantiges Eiſenblech, welches mit einer Angel auf einem hölzernen Stiel beveſtiget, aber dergeſtalt gebogen iſt, daß es mit dem Stiel einen rechten Winkel macht. Die Töpfer brauchen dieſes Eiſen zum Abkratzen des Thons von der Scheibe.

Bankmeißel, (Schlöſſer) ein ſcharf verſtählter breiter Meißel, deſſen Schneide entweder gerade oder halbrund iſt, womit die Schlöſſer kalt das Eiſen zerſchlagen.

Bankmeiſter, (Bäcker) ein Meiſter, der ſeine Waare auf der Brodbank oder im Brodſcharren verkaufen darf. Eine Bank, d. i. ein Platz im Brodſcharren muß ſich jeder Meiſter, der hiezu Belieben hat, in den mehreſten Städten erſt erſtehen. In Berlin ſteht dieſes in jedes Meiſters Belieben, wie in den mehreſten Städten, aber z. B. in Breßlau kann niemand Meiſter werden, der ſich nicht eine Bank mit ſchwerem Gelde erkaufet hat, ſo er oft hernach nicht weiter nutzet.

Bankmeſſer, ein großes Meſſer, ſo oft Mannslänge hat, womit auf dem Wallfiſchfang das Fett dieſes Fiſches abgeſchnitten, und auf einer Bank in kleine Stücke zerleget wird. (ſ. Wallfiſchfang.)

Banknoten, ſind ſolche Zettel, die überall zahlbar, payable au porteur ſind, und worauf ich überall die Zahlung erhalte.

Bankoagenten, ſ. **Mäkler**.

Bankoagio, (Handlung) ſo wird das Aufgeld genennt, das auf den in den öffentlichen Banken eingehenden und auszuzahlenden Kapitalien geleget iſt. Wegen der Agio des Hamburger Bankogeldes iſt zu bemerken, daß unter Bankoagio, und unter Agio auf Bankogeld ein Unterſchied ſey. Bankoagio iſt entweder 1) die kleine oder einbringende Agio, nämlich 1 auf 1000 oder 1 Mark Lübiſch von 1000 Mark, ſo von allen Spezies in guten ganzen, halben, viertel, und achtel Reichsthalern baar in daſiger Bank einbringt, und wieder zurück gegeben wird, alſo daß für 999 eingebrachte Reichsthaler 1000 Thaler a Konto geſetzt wird. 2) Die große oder ausholende Bankoagio thut 26 Schillinge von 1000 Mark, und beſtehet in der erſten Mark, die man vorhin beym Einbringen genoſſen, und in 10 übrigen Schillingen, die für 100 oder 1000 Mark noch überdem zugekürzet werden; alſo daß, wenn einer 1000 Mark wiederum baar aus der Bank abholet, er davon 26 Schillinge zurück laſſen muß, und

Digitized by Google

alſo nur 99⅜ Mark 6 Schillinge wieder empfängt. Dieſes beträgt dennoch beynahe ein 6tel Prozent.

Bankobediente, (Handlung) ſind die zur Bank beeidigten Buchhalter und Kaſſirer.

Bankobillets, Billetsbanken, ſind nichts anders, als ein gewiſſes, und ſonderlich bey ſchweren Kriegeszeiten oder andern gefährlichen Zeitläuften, wegen Ermangelung des baaren Geldes, einzuführendes Gewerbe mit den ſogenannten Münzzetteln.

Bankobillets, Bankozettel, ſind zur Vermeidung der ſonſt aus der Veränderung der Münze entſtehenden Unordnung eingeführet, und nichts anders, als eine von dem Schuldner eigenhändig unterſchriebene und unterſiegelte Anweiſung, in welcher neben dem Namen des Gläubigers auch die Summe mit Buchſtaben und Ziffern aufgezeichnet iſt, mit der Erklärung, daß ſolche Summe ihm in Banko ab- und dem Gläubiger zugeſchrieben worden.

Bankobuch, Fr. Livre de Banque, (Handlung) iſt in ordentlichen Comtoirs, vornämlich an ſolchen Orten und Handelsplätzen, wo eine öffentliche Bank errichtet iſt, da die Kaufleute ihre Bezahlungen in der Bank nehmen und leiſten, ein ſolches Buch, worinn man alle in der Bank empfangene und bezahlte Poſten aufzeichnet. Es wird ſolches, zu Vermeidung aller widrigenfalls daher zu beſorgenden Unordnung und Verdrießlichkeit, bey einer wohl eingerichteten Handlung als ein unumgänglich nöthiges Stück ausdrücklich erfordert. Dieſes Bankobuch wird, um mehrerer Sicherheit willen, von dem Prinzipal ſelbſt gehalten; und auf die linke Seite Bankodebet, und auf die rechte Bankokredit geſetzt. In Debet wird das baare Geld, das man in die Bank bringt, oder das von jemanden zugeſchrieben worden, in Kredit aber dasjenige geſtellt, was man an baarem Gelde heraus holet, oder an einen andern abgeſchrieben wird; da denn ferner alle Umſtände, als der Tag, die Perſon, für weſſen Rechnung, wie hoch die Summe ꝛc. eben wie im Kaſſenbuch müſſen bemerkt werden. Zum öftern, wenn etwas zu- oder abgeſchrieben, muß das Debet und Kredit ſummiret, oder auch ein Blatt Papier eingeleget werden, worauf die Summe, die man in Banko per Avance ſtehen hat, notiret wird; wobey man alsdenn hinzuſetzen muß, was von jemanden iſt zugeſchrieben, hingegen abziehen, was an jemanden abgeſchrieben worden, damit die in Banko habende Avance deſto beſſer und richtiger könne erkannt werden, auf daß kein Fehler im zu vielem Abſchreiben begangen werde, und man die in der Bankoordnung veſtgeſetzte Strafe vermeide. Die Nummer des Folio, allwo die Rechnung in Banko formiret ſtehet, wird allemal oben beym Anfange jeder Seiten geſetzt, und wenn die Bank eine neue Nummer gegeben, und ſolches gebührlich notificiret iſt, ſo wird es ſofort nach der letzten Reihe in dieſem Bankobuch bemerkt. (ſ. auch Bankokonto) Einige halten dieſes Buch auch auf andere Art, ſo wie es einem jeden nach ſeiner Einſicht bequem iſt.

Banko del Giro, iſt eine Art oder ein Zweig einer Bank, worinn man zwar durch Ab- und Zuſchreiben ſeinen Kreditoren bezahlen kann, keinesweges aber den Ueberſchuß oder Avance an baarem Gelde empfangen und herausziehen kann.

Bankoexpedition, Bankokammer, Bankoſtube, ſind diejenigen Oerter, wo die verſchiedenen Verrichtungen der Bank beſorget, wo die Bücher gehalten, wo die Zahlungen geſchiehet, und wo man die Partien für die, ſo offene Rechnungen darinnen haben, entweder in Debet oder Kredit ab- und zuſchreibt.

Bankogeld, Fr. Argent de Banque, (Handlung) iſt dasjenige Geld, welches nur in der Bank angenommen wird, und in gewiſſen veſtgeſetzten Geldſorten beſtehet. Zu Hamburg und in Amſterdam, ſonderlich aber in der erſten Stadt, müſſen es alte Speciesreichsthaler, und zwar vollwichtige, (die ſogenannten Kreuz- Alberts- Burgundiſche, einige Schweizer- Kayſerthaler; fürſtliche und gräfliche ausgeſchloſſen) ſeyn, als welche nur allein angenommen, und daher **Bankothaler** genennet werden. Dieſes Bankogeld, da beſtändig der Thaler einen und einen halben Reichsgulden macht, deferiret in der Agio gegen alle andere Gelder, die dagegen in Vergleichung und Schätzung kommen, alſo und dergeſtalt, daß auf ſolche andere Gelder bis 30 ja 40 auf das Hundert muß zugegeben werden, um 100 Thlr. Banko zu haben. In den preußiſchen Banken iſt ein Bankothaler 1 Thlr. 6 gr. ſchweres Silbergeld, oder der 4te Theil eines Friedrichsdors (ſ. Bankothaler.)

Bankogericht, ein Handlungsgericht an ſolchen Orten, wo öffentliche Kaufmannsbanken und Kommerzienkollegien aufgerichtet ſind, welche bey allen in der Handlung und dem Wechſelgeſchäfte vorfallende Streitigkeiten ihr Urtheil fallen, und alles entſcheiden.

Banko halten, Fr. Tenir Banque, (Handlung) Handlung oder Verkehr mit Gelde treiben, wie die Bankiers zu thun pflegen.

Banko halten heißt auch im Spiel, beſonders bey Hazardſpielen, eine Summe Geldes ſetzen, um welche alle andere, die Partie mit halten, ſpielen.

Banko in eine Partie ſchreiben, ab- und zuſchreiben heißt, die beyderſeitige Transportirung der Summen, die von den Gläubigern und Schuldnern geſchiehet; oder auch nur einen Theil von dieſen Summen in die Bankobücher regiſtriren oder eintragen laſſen.

Banko in Kredit geben, die Bankobücher mit den Summen beſchweren, die man darinn bringt, ſo daß man ihre Kaſſe debitiren läßt, d. i. ſie macht ſich zu deren Schuldnerin, die ihre Kapitalien darinn deponiren.

Banko in Kredit haben, in den Bankbüchern als ihr Kreditor oder Gläubiger eingeſchrieben werden. Debet darinn haben heißt, ihr Schuldner ſeyn.

Banko intacciren, wenn einer in der Bank mehr auf ſich ſchreiben läßt, als er darinn zu fordern oder zu liegen hat.

Bankokammer, ſ. Bankoexpedition.

Bankokonto, Bankorechnung, Fr. Compte en Banque, (Handlung) eine Kontrarechnung, die jemand mit der Bank über ſein Kapital oder Vermögen hält, das man

Digitized by Google

man allda niedergeleget hat, damit man ſich deſſelben bey Bezahlung der Wechſelbriefe und Billets, Verſprechungen und Obligationen, Kauf- und Verkaufungen und anderer Schulden, die man entweder in Anſehung ſeiner Handlung, oder ſonſt auf andere Art gemacht, bedienen könne. Solches geſchiehet nun durch Ab- und Ueberſchreibung der Partien, d. i. durch Zedirung und Transportirung eines Theils, oder des in Banko deponirten ganzen Kapitals an ſeinen Gläubiger, welcher ſo dann anſtatt des Zedenten in Abſicht der auf ihn transportirten Summen in das Kredit der Bank geſetzet wird. Hiebey iſt denn überhaupt zu bemerken, daß alles, was die Bank Konto empfängt oder einnimt, Debet; hingegen alles, was ſie ausgiebt, Kredit iſt. Alles nun, was jemand in Banko aſſignirt und darinn angeſchrieben wird, auch was man dießfalls darinn erhält, muß im Bankokonto Debet notiret werden; dagegen was man andern darinn aſſigniren und zuſchreiben läßt, komt in Kredit.

Bankokonto eröffnen, eine Rechnung in Banko anfangen, iſt die erſte Verrichtung der Buchhalter einer Bank, wenn jemand ſeine Kapitalien zum erſten Mal darinn bringt.

Bankokonto haben, Rechnung in Banko haben, in der Bank Kapitalien haben, und ſich darinn debitiren oder kreditiren laſſen, nachdem man an ſeine Gläubiger Zahlungen thun muß, oder dieſe von ſeinem Schuldner in Bankogeld, d. i. in Bankobillets oder Bankoſchriften empfangen will.

Bankoordnung, (Handlung) gewiſſe Vorſchriften, Geſetze und Verordnungen der hohen Landesobrigkeit, wie es mit den in eine öffentliche Bank einzubringenden und wieder auszuzahlenden Kapitalien gehalten werden ſoll, und überhaupt, wie es bey dem ganzen Bankoweſen gehalten werden ſoll. Man kann ſich am beſten aus den Verordnungen jedes Bankoorts davon unterrichten. Man ſehe beſonders die königliche preußiſche Bankoordnung.

Bankoprokura, (Handlung) iſt eine von dem Prinzipal, er ſey gegenwärtig oder abweſend, oder auch von des verſtorbenen hinterlaſſenen Wittwe oder Erben ausgeſtellte glaubhafte Vollmacht, vermöge deren ein jeder, der in der Bank in vorgedachter Perſon Namen zu thun hat, ſich legitimiren muß; welche denn in der Bank vorgezeiget, von den Bankiers rekognoſciret, und von dem Buchhalter regiſtriret werden muß. Solche Prokura wird in Form eines Inſtruments, um allen Betrügereyen vorzubauen, von zwey Zeugen errichtet, und gilt nicht länger, als ein Jahr.

Bankorechnung, ſ. **Bankokonto**.

Bankrecht, begreift überhaupt alle die den öffentlichen Banken zuſtehende Gerechtigkeiten, Freyheiten, Begnadigungen und Vorzüge vor andern, ſowohl öffentlichen als auch Privathäuſern. Dieſes beſtehet vornämlich darinn, daß ein ſolches Bankohaus oder Zimmer als ein öffentlicher und gleichſam heiliger Ort, und ſo auch die darinn deponirten und der Banko anvertrauten Gelder als heilige Niederlagen und Hinterlegungen betrachtet werden müſſen, für welche ein ganzes Land, Stadt, oder der Landesherr ſelbſt gut ſaget, und demjenigen, der ſeine Mittel daſelbſt hinein leget, vor allem Schaden ſtehet, ſo daß man, wenn ſelbige durch Feuer oder Diebſtahl verloren gehen ſollten, wieder herbey zu ſchaffen und zu erſetzen ſich anheiſchig machet und verbunden iſt. Das zweyte Vorrecht ſolcher öffentlichen Banken beſtehet ferner darinn, daß auf die denſelben anvertraute Gelder kein Arreſt geleget noch verſtattet werden kann. Der dritte Vorzug einer wohl eingerichteten Bank iſt, daß dieſelbe ihres Ortes dem Münzweſen und Geldmängeln, die im gemeinen Handel und Wandel vorgehen, Ziel und Maaß ſetzet, auch den Aufwechſel, der zwiſchen groben, ſonderlich Speciesmünzſorten, und kurrenten Stadt- und Landmünzen, wie auch ausländiſchem Gelde üblich iſt, anordnet. Denn eine Bank dienet 1) den Aufwechſel oder Agio zu reguliren und veſt zu ſtellen; 2) dem ſchädlichen Geldaufwechſeln der Privatperſonen zuvor kommen, imgleichen dem Verſchmelzen und Beſchneiden des guten Geldes; 3) den Silberhandel einzig und allein an ſich zu ziehen, und die falſchen Münzen auszurotten, auch daß das gute Geld nicht außer Landes geführet werden darf. Ein anderes Bankorecht iſt auch dieſes, daß eine Zahlung, die mit den Bankobüchern bewieſen werden kann, gültig iſt, ohne daß eine weitere Gegenausflucht dawider gehöret oder angenommen wird. Endlich iſt dieſes auch ein beſonderes Recht der Banken, daß einige derſelben die Gerichtsbarkeit erſtlich über ihre eigene und von der Bank abhangende Bedienten haben, und denn auch zweytens über andere Perſonen ihres Orts, welche in Kommerzien- oder Handlungsſachen in Streit oder Irrungen gerathen ſind.

Bankoſchreiber ſind nichts anders, als die in den öffentlichen Banken verordnete Buchhalter.

Bankoſchriften, Fr. Ecritures du Banque, ſind die verſchiedenen Summen, für welche ſich die Kauf- und Handelsleute, und auch andere Perſonen in der Bank ab- und zuſchreiben laſſen.

Bankoſtube, ſ. **Bankoexpedition**.

Bankozahlung, per Bank zahlen, wenn ich meinem Gläubiger ſeine Forderung auf meiner in der Bank habenden Rechnung ab- und ſeiner Rechnung zu gut ſchreiben laſſe.

Bankrichter, ein Böttcher, der den übrigen die Fügebank und andere Hobeln richtet, und in Stand ſetzt. Iſt nicht in allen großen Städten üblich.

Bankrot, Bankerut, Fr. banqueroute, (Tuchmacher) iſt ein Fehler bey den Tüchern, welche durch das Scheren entſtehet, wenn nämlich eine Stelle nicht geſchoren worden. Dieſes geſchiehet, wenn der Scherer von ſeinem Schertiſch mehr herunter zieht, als er geſchoren hat, denn bleibt auf dem Wechſel das Haar länger ſtehen, als an den überall gleich geſchornen Stellen. Man nennt auch **Bankrot**, wenn der Scherer am Ende ſeines Stücks iſt, und ein Ende, welches zu einem ganzen Tiſch (ſ. Tiſch) nicht zureicht, ganz ungeſchoren läßt, welches aber ein unver-

unverzeihlicher Fehler des Tuchſcherers iſt, der nicht ſeyn ſoll.

Bankſchlachten, (Schlächter) zum öffentlichen Verkauf auf der Fleiſchbank, Scharren ſchlachten, im Gegenſatz des Verkaufs im Hauſe.

Bankſchneider, ein Mann, der mit dem obgedachten Bankmeſſer den Wallfiſch zerſtückt.

Bankthaler oder **Bankothaler**, eine Art zu rechnen und Geldſummen zu beſtimmen, die in den Banken üblich iſt. Z. B. in preußiſchen Ländern iſt ein Bankthaler 1 Thlr. 6 gr. in ſchwerem Silbergelde, oder der vierte Theil eines Friedrichsdors, und deſſen 24ſter Theil, nämlich des Bankthalers, heißt ein Bankgroſchen, der wieder in 12 Bankpfennige abgetheilet wird. Hienach werden alle Gelder in der Bank berechnet. Hieraus erhellet alſo, daß Bankthaler keine eigentliche und beſtimmte, ſondern nur angenommene Münze iſt. (ſ. auch Bankogeld.)

Bankzettel eine Anweiſung, ſo jemand einer Perſon ertheilet, um darauf in ſeinem Namen und auf ſeine Rechnung Geld zu heben.

Bann hieß in alten Zeiten oft ſoviel, als Zwang, gezwungen. Daher die Benennung, **Bannkelter**, **Bannmühle**, **Bannofen**. Dagegen ſagt man jetzt insgemein z. B. Zwangsmühle ſtatt Bannmühle, d. i. eine Mühle, wo eine Stadt oder Dorfſchaft gezwungen mahlen muß u. ſ. w.

Banndeich, (Waſſerbau) ein Deich, ſo mit der Kappe über den höchſten Waſſerſtand hervorraget, und die Einſtröhmung und Ergießung des Gewäſſers ins Land verhütet.

Bannette, ein Korb, geflochten von geſpaltenem Kaſtanienholz, worinn Waaren eingepackt werden. Hat der Korb einen Deckel, ſo heißt er eine doppelte Bannette.

Bannſtein eine Art Grenzſteine, nämlich diejenigen Steine, welche die Grenze einer Stadt oder Dorfs bezeichnen, und von den Angrenzenden abſondern.

Banqueroute, ſ. **Bankerot**.

Banquett, ſ. **Bank**.

Banquett, **Klampe**, (Waſſerbau) iſt eine hinter einem Deiche angebrachte Erhöhung, ſo nicht die Höhe des Deichs erreichet, theils den Deich hiedurch zu verſtärken, und deſſen Bruch zu verhüten, theils auf derſelben zu gehen, zu reiten, und zu fahren, wenn das Grundwaſſer die Reiſe in der Ebene hemmet.

Banquier, ſ. **Wechsler**.

Banſe, in der Lauſitz **Alter**, am Reihn **Baar**, **Barn**, und, wie Hr. Adelung ſagt, in Oberdeutſchland, wie auch wenigſtens in der Mark Brandenburg und Pommern, und in allen mit bekannten angrenzenden niederſächſiſchen Gegenden, **Taſt** (Landwirthſchaft.) Es iſt ein Platz in der Scheuer, worinn die erſten Lagen der Korngarben angebracht werden, theils damit der Garbenſtoß ſicher liege, theils auch, damit er nicht beym Dreſchen verletzet werde. Gleich hinter dem Scheunthor in der Mitte der Scheuer iſt nämlich der Scheunflur oder die Tenne, und auf beyden Seiten ſind die Banſen. Es iſt nämlich auf jeder Seite des Scheunflurs eine Wand aufgerichtet, nach der ganzen Breite der Scheure, ſo etwa 4 Fuß hoch iſt. Hiedurch entſtehet auf beyden Seiten des Scheunflurs eine Banſe. Dieſes Wort ſcheint in dem eigentlich ſogenannten Sachſen, vorzüglich in Meißen, und in den benachbarten Ländern am üblichſten zu ſeyn. Banſe heißt aber auch in manchen Gegenden ein Korb, worinn Waaren eingepackt werden.

Banſen, **altern**, **taſten** heißt alſo, die Getreidegarben lagenweiſe in der Banſe zurecht legen.

Banſer, **Alter**, **Taſter** eine Perſon, ſo banſet.

Baquet, ſ. **Aetzkaſten**.

Baquet, **Baſſikot**, (Bergwerk) ein Kaſten, der in den Schieferbrüchen gebraucht wird, um die Schieferblöcke oder die ausgegrabene Erde aus der Tiefe zu ſchaffen.

Baquet, **Baker**, (Kupferdrucker) ein kupfernes Gefäß, welches eine länglich viereckigte Geſtalt, und einen Rand von 8 bis 9 Zoll hat. Der Kupferdrucker netzt hierinn ſein Papier, worauf er drucken will, es ſey nun mit reinem oder Alaunwaſſer.

Baquier, (Handlung) eine mittelmäßige Gattung Baumwolle, womit zu Smirna einiger Handel getrieben wird.

Bär, (Jägerey) das gröſte Raubthier in Europa, ſo zottigte Haare und ſchwache Augen, aber eine ſtarke Witterung hat. Es giebt deren zwey Arten. Die gröſten, ſo dunkelbraun oder dunkelgrau, zuweilen ſchwarz, ſelten weiß ausſehen, heißen Ameißenbären. Die kleinen ſind insgemein von dunkelbraunen Ausſehen, und heißen Zeitelbären. Der Jäger unterſcheidet Bär und Bärin genau, ſo man im gemeinen Leben ſelten thut. In Deutſchland iſt dieſes wilde Thier ausgerottet, deſto häufiger findet man es in Polen und andern nordlichen Ländern, wo große Waldungen ſind.

Bär, (Bergwerk) ſoviel als Aſter, aber nicht auf allen Bergwerken. (ſ. Aſter.)

Bär, **Wehr**, oberdeutſch **Wuhr**, Fr. Batardeau, (Waſſerbau) iſt ein ſtarker, gemeiniglich aus Quaderſteinen gemauerter Queerdamm in einem ſehr abſchüßigen Graben, deſſen Mauer zu beyden Seiten abhängig iſt, und alſo einen ſcharfen Rücken macht. Damit auch niemand darüber rutſchen kann, wird gemeiniglich in der Mitte eine erhabene Queermauer, oder ein maſſiver runder Thurm aufgeführet. Der Nutzen dieſes Bärs iſt, in einem abhängigen Veſtungs- oder andern Graben das Waſſer aufzuhalten, und zu ſtaunen, daher zu einer Seite des Bärs das Waſſer hoch ſteigen, und auf der andern Seite niedrig ſeyn muß. Es wird auch, wenn ein fließendes Waſſer durch eine Veſtung oder Stadt gehet, das fließende Waſſer beym Ein- und Ausfluß des Veſtungs- oder Stadtgrabens mit einem Bär eingefaſſet, daß es mit dem Waſſer in dem Graben keine Gemeinſchaft habe, und wenn es hoch anſchwellet, nicht in den Graben über und an die Veſtungswerke treten, und durch das ſtarke Anſpühlen des Waſſers dieſen Schaden thun könne. Iſt es nur ein anderer Graben, ſo wird ein Bär angebracht, damit das Waſſer nicht

Digitized by Google

austreten, und Schaden verurſachen könne. Ueberhaupt regiert man durch den Bär fließendes Waſſer.

Bär, (Rammaſchiene) ein großer Klotz, der auf beyden Enden mit eiſernen Bändern verſehen, von hartem Holz iſt, und zum Hineintreiben der Pfäle in die Erde bey einer Ramme gebraucht wird.

Baracan, ſ. Berkan.

Baraken, (Kriegskunſt) ſchlechte Hütten für Soldaten, inſonderheit in den Wällen der Veſtungen für die Kriegsgefangenen.

Baratiren, Baratto, (Kaufmannſchaft) Waaren umſetzen, umtauſchen, Waaren gegen Waaren vertauſchen.

Barattkonto, Barattrechnung, Stich- Tauſch- Stutzrechnung, (Handlung) wird bey ſolchen Kaufleuten gebraucht, welche viele Waaren verſtechen oder vertauſchen, und gern genau wiſſen wollen, ob und was bey ſolchem Tauſch oder Baratto gewonnen oder verloren worden; wie auch, wenn man fremde Waaren, die von einem andern in Kommiſſion eingeſandt ſind, für eigne Rechnung gegen andere Waaren vertauſchet, und Kommittenten ſelbige als baar vertauſcht, berechnet u. ſ. w. Barattkonto wird 1) Debet: a) In der Waare, ſo ausgeliefert wird, wenn ich in Baratto Waaren ausliefere; b) an Kaſſakonto, wenn ich Geld zugebe; c) an Waaren a conto des Kommittenten, wenn ich Waaren, ſo dieſem gehören, für eigene Rechnung verrabattire; d) an der Waare, welche ich angenommen und empfangen habe; e) an Gewinn und Verluſtkonto, bey Saldirung, wenn ſich Gewinn findet. Barattkonto wird 2) Kredit: a) Die Waare, welche ich in Baratto empfange; b) wenn ich Geld zu bekomme; c) wenn bey der Saldirung ſich Verluſt findet.

Baratto, ſ. vorher.

Barattrechnung, ſ. Barattkonto.

Barbar, ein Pferd aus der afrikaniſchen Barbarey.

Barbe, Barme, (Fiſcherey) ein ſchuppigter und etwas dicker Fiſch, mit einem grauen Rücken und gelben Bauch. Der Kopf iſt ſpitzig und das breite Maul hat einen Bart. Er wiegt ſelten bis 3 Pfund, und lebt von Schlamm. Man fängt ihn oft unter den Steinen, bloß mit der Hand.

Barbe, Barbenhäubchen, (Putzmacherin) ein Stück des Kopfputzes der Frauenzimmer von Flor oder Spitzen, ſo über der Friſur herabhängt.

Barbenhäubchen, ſ. Barbe.

Barbett, (Jägerey) ein brauner engliſcher Budel, der gern ins Waſſer geht, und das angeſchoſſene herausholet. Die braunen ſchlagen am beſten ein. Auch nennt der Jäger ſeine Leithunde männlichen Geſchlechts insgemein Barbett, ſo wie die Hündinnen Heila.

Barbette, (Kriegsbaukunſt) die obere Fläche eines Bruſtwehres.

Barbier heißt eigentlich eine ſolche Perſon, die ſich mit Bartſcheren und Haarverſchneiden abgiebt, und in manchen Ländern von den Wundärzten unterſchieden iſt. In Deutſchland aber, wo der gewöhnliche Wundarzt zugleich auch Barbier iſt, verſteht man unter einem Barbier zugleich auch einen Wundarzt, (ſ. Chirurgus) deswegen ſie denn auch nicht eher in das Amt aufgenommen werden, beſonders in den Königl. Preußiſchen Städten, bis ſie von dem Obercollegium medicum examiniret ſind, eine anatomiſche Prüfung ausgeſtanden haben und vereidet ſind. Es iſt in den mehreſten Städten Deutſchlandes ein geſchloſſenes Amt, d. i. es iſt nur eine gewiſſe Anzahl von Barbierſtuben in jeder Stadt vorhanden. Folglich muß ein unangeſeſſener Wundarzt ſo lange warten, bis eine Barbierſtube erlediget iſt, alsdenn er erſt ins Amt aufgenommen werden kann, es ſey denn, daß er eine durch Kauf, Erbſchaft, oder Heirath erlange. In dieſem Falle kann er nach obgedachter Prüfung gleich aufgenommen werden, und Lehrburſche und Geſellen halten. Man verlangt alſo heut zu Tage von einem Barbier, daß er nicht allein den Bart abſcheret, Ader läßt, Zähne ausreißt, und das Haar verſchneidet, ſondern daß er auch Wunden, Schäden und Beinbrüche heilet. Ja faſt alle geben ſich auch mit innerlichen Kuren ab. In allen Ländern iſt aber, wie geſagt, das Barbieren nicht eine Verrichtung der Wundärzte, ohnerachtet es ſtets mit einer oder der andern Kunſt oder Profeſſion vereiniget iſt, weil ſich niemand hiervon anſtändig ernähren kann. In Frankreich treibt der Perukenmacher das Barbieren neben ſeiner Hauptprofeſſion, und das iſt wenigſtens für das feine männliche Geſchlecht bequemer.

Barbiermeſſer, Schermeſſer, Putzmeſſer, (Meſſerſchmid, Barbier) ein aus dem beſten Stahl geſchmiedetes, vorzüglich hart gehärtetes, und dünn in der Schneide ausgeſchliffenes Meſſer, womit bekanntermaßen der Bart abgenommen wird. Sein Rücken iſt dick, theils damit ſich das Meſſer beym Härten nicht wirft, theils damit es hohl ausgeſchliffen werden kann, und das letztere, weil es in der Schneide ſehr dünne ſeyn muß. Gute Meſſer erhalten eine Schildkrötenſchale. Man hält die engliſchen Barbiermeſſer für die beſten, doch werden ſie von einigen inländiſchen geſchickten Meſſerſchmiden auch ſehr gut verfertiget. Denn alle Meſſerſchmide verſtehen dieſe Kunſt nicht.

Barbierriem, Streichriem, ein Stück Juchten oder Kalbleder, ſo mit Schmergel oder mit feinem Steinpulver, das aus zart geriebenem Schiefer- und Dachſteinpulver beſteht, abgerieben und zubereitet iſt; worauf die Barbiermeſſer, wenn ſie ſtumpf ſind, geſtrichen oder gebritſchet werden, damit ſie beſſer ſchneiden.

Barbierſtein, ſ. Abziehſtein.

Barbierſtube, eine Stube, wo jedermann, der komt und es verlangt, barbieret wird. Oft heißt es aber auch, die Gerechtigkeit, ein Amtswundarzt an einem Ort zu ſeyn, und eine Barbierſtube zu halten. Dieſe Gerechtigkeit kann in den mehreſten Städten vererbet und verkauft werden, doch in allen Ländern muß ſich der Erbe oder Käufer vor dem Beſitz prüfen und vereiden laſſen.

Barbierzeug, bey dem Barbier alles das, was er zum Barbieren gebraucht, als Barbiermeſſer, Becken, Flaſche u. dgl. Es muß aber von dem Bindezeug unterſchieden werden. (ſ. unten.)

Barbote, Barbotte, (Fiſcher) ein Teich- oder Flußfiſch

Digitized by Google

fiſch mit ſpitzigem Maul und Schwanz, nebſt einem Bart am Maule.

Barchent, Bührenbarchent, Futterbarchent, iſt ein halb von Leinen, halb von Baumwolle gewebter Zeug; denn die Kette iſt Leinen, der Einſchlag Baumwolle. Er hat einen Köper, iſt von zweyerley Gattung, und beſteht in **Bührenbarchent** oder zu **Bührenzeug** der Betten, und in **Futterbarchent.** Der erſte wird mit drey Schäften, und der zweyte mit vier Schäften gewebet. Die erſte Art muß ziemlich dicht geſchoren und geſchlagen werden, damit die Federn in den Bettbühren nicht durchkriechen. Beyde Arten ſind auf der rechten Seite rauh. Denn da bey dem Weben der erſten Art ſtets $\frac{2}{3}$ der Kettenfäden in die Höhe gehen, und folglich nur $\frac{1}{3}$ unten bleibt, ſo liegt auf der unterſten, als rechten Seite, der baumwollene Faden mehr frey, als auf der obern linken Seite. Bey der zweyten Art, ſo zum Unterfutter dienet, findet dieſes noch mehr ſtatt, weil hier $\frac{3}{4}$ der Kettenfaden herauf gehen, folglich auf der rechten Seite noch mehr baumwollene Faden frey liegen, welche nachher vermittelſt der **Karden** (ſ. Karden) über einer Stange, worauf der Barchent gehangen wird, nach der Länge aufgekratzt werden. Hierdurch wird dieſe rechte Seite von dem baumwollenen Einſchlagfaden ganz rauh. Wenn er gebleichet iſt, ſo muß er nachher abermals gekardet, und endlich auf einem Tiſch mit einer Streiche nach der Breite geſtrichen werden, wodurch die Faſern des rauhen Barchents eine glatte Lage oder einen Strich erhalten. Man macht ganz weißen, auch ſtreifigten, doch ſelten von einer andern Farbe, als weiß und blau, oder roth und weiß, und die Streifen entſtehen durch den Einſchlagfaden, welcher gefärbtes baumwollenes Garn iſt. Folglich gehen die Streifen nach der Breite und nicht nach der Länge des Zeuges, weil die Kette ſtets rohes oder gebleichtes leinenes Garn iſt. Dieſer geſtreifte Barchent gehört zu der erſten Art, nämlich zum Bührenbarchent, wo die Streifen bequem nach der Breite des Betts gehen können. Die erſte Art Barchent iſt $1\frac{3}{4}$ Elle, die zweyte aber $1\frac{1}{4}$ Elle breit. Man hat auch noch eine dritte Art Barchent, welcher der bautzner Barchent genennt wird, aber auch **Federleinewand** heißt. (ſ. **Federleinewand.**)

Barchentſtuhl. Dieſer iſt von dem gewöhnlichen **Leineweberſtuhl** (ſ. Leineweberſtuhl) in nichts unterſchieden, außer daß an dem Kloben des Gehängs, woran die Schäfte des Leineweberſtuhls hängen, hier noch ein Wagebalken angebracht iſt, der an ſeinem einen Ende, wenn mit drey Schäften gewebet wird, den mittelſten Schaft trägt; auf dem andern Ende aber wieder einen kleinen Kloben hat. Dieſer hat wieder einen kleinen Wagebalken, der die beyden andern Schäfte trägt, ſo daß der dritte Schaft, der an dem erſten oder oberſten Wagebalken beveſtiget iſt, in der Mitte hängt. Hat der Stuhl vier Schäfte, ſo hat der oberſte Kloben des Gehänges zwey Wagebalken, und an jeder Spitze eines Wagebalkens, der hier **Wippe** heißt, hängt ein Schaft. Queertritte hat der Barchentweberſtuhl nicht, ſondern ſo viel Schäfte als der Stuhl hat, ſo viel Fußtritte ſind unmittelbar an jenen angebunden.

Barchentweben, eine Beſchäfftigung, die bis zum Einziehen der Kettenfäden in die Schafte mit dem Leineweben einerley iſt. Da der Barchent aber ein Zeug iſt, der einen Koper hat, ſo muß der Barchentweber die Kettenfäden anders, als der Leineweber, in ſeine Schäfte einziehen. Denn wenn er mit drey Schäften webet, ſo zieht oder reihet er die Kettenfäden durch die drey Schäfte von vorn nach hinten, ſo wie ſie auf einander folgen, jeden Faden wechſelsweiſe durch ein Auge des Schafts. Die drey Fußtritte, womit er trit, bindet er nach der Reihe an ſeine drey Schäfte, und da hier alſo bey jedem Fußtritte die Kette nicht zur Hälfte, ſondern nur um ein Drittel heruntergezogen wird, ſo kann die Verbindung mit dem Einſchlag auch nicht rechtwinklicht, ſondern ſchräge ſeyn. Arbeitet er mit vier Schaften, ſo muß das Einreihen der Fäden in die Schäfte ſchon auf eine andere Art vollbracht werden. Denn wenn er die vier erſten Faden durch alle vier Schäfte von vorn nach hinten, nämlich vom Garnbaum nach dem Blatt zu eingereihet hat, ſo reihet er wieder in den erſten und zweyten Schaft von vorne zwey Fäden ein, den dritten und vierten Schaft aber ſpringt er über, und nun reihet er in einer entgegengeſetzten Richtung die folgenden 6 Fäden ein, nämlich von hinten nach dem vordern Schaft zu, erſt viere, und dann wieder in den 4ten und 3ten Schaft zwey Fäden, und der 2te und 1ſte Schaft wird wieder überſprungen. So wird die ganze Kette wechſelsweiſe von vorn nach hinten, und von hinten nach vorne, ſo wie die beyden erſten Male, eingereihet. Die vier Fußſchemel, die hiezu erforderlich ſind, bindet er wol hinter einander an die Schäfte an, allein er trit ſie nicht ſo, wie bey der erſten Art, ſondern er wechſelt, nämlich erſt den erſten, alsdenn den dritten, hierauf den zweyten, und endlich denn den vierten. Daher iſt leicht zu begreifen, daß der Köper, da die Zerſtreuung der Kettenfäden verwickelter iſt, als bey der erſten Art, ſtärker ſeyn muß. Da ferner auch nur allemal der vierte Theil der Kettenfäden mit dem Einſchlagfaden auf der rechten Seite gebunden wird, ſo muß er rauher ſeyn.

Barchentweber iſt derjenige Weber, der den Barchent webet. Es iſt ein gewöhnlicher Leineweber, der ſich bloß darauf geleget hat, dieſen Zeug zu weben, und hält ſich übrigens zu der Leineweberinnung.

Barcone, (Schiffbau) ein mittelmäßiges, etwas kurzes, aber weitbauchiges Fahrzeug, auf dem mittelländiſchen Meere gebräuchlich, worauf man Lebensmittel verfahret.

Bardurſtock, ſ. **Badurſtock.**

Bare, Barre, Baarden, der unbereitete Fiſchbein, ſo wie er zur Hälfte des Rachens von dem Wallfiſch genommen wird.

Bare oder **Baaren,** Waſſerwogen auf dem Meer, bey den Schiffern. Beyde Wörter ſind niederſächſiſch.

Barre, ſ. **Bare.**

Barem oder **Baren,** (Orgelbauer) ein ſtill und gelinde anſtimmendes und gedecktes Orgelregiſter.

Bären, (Jägerey) heißt theils die Prunſt oder Brunſt der Bärin, theils auch das Ausſchütten oder Geberen. Es iſt aber nicht durchgängig bey den Jägern üblich.

Bärenbeißer, Bullenbeißer, (Jägerey) Hunde mit einem kurzen Kopf, breiter ſchwarzen Schnauze, und großem Maul, gleich den großen Fleiſcherhunden. Sind ſie Polacken, ſo werden ſie zur Bärenjagd gebraucht, die deutſchen aber, um wilde Schweine, Wölfe und Ochſen zu hetzen.

Bärenfang, (Jägerey) eine Grube oder ein viereckigtes Mauerwerk, oben mit zwey Fallthüren. Innerhalb ſteht ein Pfal, woran Luder beveſtiget iſt. Die Abſicht iſt, den Bären hierinn lebendig zu fangen.

Bärenhaarfarbe, iſt eine Farbe, die aus Gelb und Braun entſteht. Erſtlich färbt man gelb, und dann braun darauf. (ſ. braune und gelbe Farbe.)

Bärenhatz, (Jägerey) geſchieht in Deutſchland nur zur Luſt, da Fürſten und Herrn in Hetzgärten oder Zwingern Bärenbeißer auf den Bären hetzen, oder ihn mit andern Thieren, z. B. einem muthigen Stier kämpfen laſſen. In Polen und andern nördlichen Reichen hetzt man ihn im Ernſt, um ihn zu vertilgen.

Bärenhaut oder Bärendecke, (Kürſchner) gehöret zu dem Pelzwerk. Die ruſſiſchen und polniſchen werden wenig geſchätzet, weil ſie insgemein nur grau ſind. Doch behalten die weißen dieſer Gegenden ihren Wehrt. Die beſten ſind die Häute von virginiſchen jungen Bären, die man insgemein zu Wildſchuren nimt. Ueberdem verfertiget der Kürſchner aus dieſer Haut, wenn er ſie gar gemacht hat, Muffen, Huſarenmützen und Pferdedecken.

Bärenklaublätter, (Baukunſt) ein Zierrath am Gebälke des Kapitals der Säulenordnungen von Bildhauer- oder Stuckaturarbeit. Es hat den Namen von ſeiner Geſtalt, weil die Blätter als Bärenklauen angebracht ſind.

Bärenkoth, (Schmelzhütte) die oben ſchwimmende Unreinigkeit des Silbers auf dem Treibheerd, ſo das Treiben hindert, daher es von dem Abtreiber in die Glötgaſſe geleitet werden muß.

Bärenſchlamm, (Hüttenwerk) der Schlamm, ſo aus dem naß gepochten Bär oder Aſter entſteht.

Barfouls, eine Gattung Zeug im Königreich Kantor, welches den Negern zur Kleidung dienet, die ihn Pagues nennen. Dieſe treiben auch hiemit einen ſtarken Handel mit den Europäern gegen Stangeneiſen.

Barg, niederſächſiſch Borg, (Landwirthſchaft) ein verſchnittenes Schwein männliches Geſchlechts. Es iſt in Pommern Borg nicht gleichbedeutend mit Pölk oder Pork, wie Hr. Adelung ſagt, ſondern Pölk bedeutet durch ganz Pommern und die Mark Brandenburg ein junges Schwein höchſtens bis zu 1 Jahr. In gedachten Gegenden, wenigſtens in vielen, heißt aber ein verſchnittenes Schwein weiblichen Geſchlechts eine Gelte.

Barge, (Schiffahrt) ein Boot von ohngefehr 12 Rudern, welches bey Kriegsſchiffen gebräuchlich iſt. (ſ. Barque.)

Bärge, ſ. Bahre.

Bargengeld, ſ. Bergegeld.

Bariga, ſo nennen die Portugiſen die geringſte Sorte Seide in Oſtindien.

Bariga de More, eine Art Seide, welche die Holländer auf den Schiffen der Kompagnie aus Oſtindien bringen. Die beſte Bariga gilt ohngefehr 21¼ Sols de Gros das Pfund. Sie wird nach dem Annasgewichte abgewogen, und 1 Pfund der gemeinen Bariga wird zu 16¼ Sols de Gros verkauft.

Barille, eine Art von Sode, die man in Spanien aus verbrannten Kräutern macht. Sie wird mit zum Seifenſieden gebraucht, ſie iſt aber nicht ſo gut, als die levantiſche Aſche.

Bärin, ſ. Bär.

Bariton, (Muſik) der hohe Baß, weil der, ſo ihn ſingt, die Höhe des Tenors und die Tiefe des Baſſes haben muß.

Barkane, (Schiffsbau) ein Fahrzeug von kurzem Rumpf, übrigens wie die Polake, und dienet vorzüglich Laſt zu fahren.

Barke, ſ. Barge und Barque.

Barke, lange, (Schiffsbau) ein kleines Fahrzeug, ohne Verdeck und Maſtkorb, niedriger als die gewöhnlichen Barken, und ſpitzig gegen den Vordertheil. Sie können rudern und ſegeln. Man nennt ſie auch doppelte Schlap. Man bedient ſich ihrer auch an ſeichten Orten bey größern Schiffen, um Waaren ein- oder auszuladen.

Barkerolle, ein mittelmäßiges Fahrzeug, ſo zum Transport an den Ufern gebraucht wird. Es iſt ohne Maſt.

Barkette, ein kleines Schiff, ſo nicht mehr als vier Ruder hat.

Barkhalter, (Schiffbau) diejenigen Leiſten, welche nach der Länge um den Bauch des Schiffs gehen, und auf welche man beym Ein- und Ausſteigen trit.

Barkhölzer, Barkhuten, Fr. Ceintes, (Schiffsbau) lange dicke Bretter, die an den äußern Seiten der Schiffe, in gewiſſer Weite von einander, parallel der Länge nach angebracht ſind, theils zu mehrerer Haltbarkeit wegen der Verbindung des Schiffs, theils zur Zierde, oder auch die Abtheilung der Verdecke kenntlicher zu machen. An dieſen Barkhölzern ſind die Knie- und Krummhölzer mit eiſernen Bolzen beveſtiget. Man kann auch darauf zur Noth ins Schiff ſteigen. Sie ſind 8 bis 9 Zoll dick, und anderthalb Fuß breit, und werden an den Inhölzern (ſ. dieſe) veſt angenagelt.)

Barkhuten, ſ. Barkhölzer.

Bärmbrod, ſ. Hefenbrod.

Barme, ſ. Barbe.

Bärme, ſ. Hefen.

Bärmteig, ſ. Hefenteig.

Barn, Baren, (Landwirthſchaft) in Oberdeutſchland ſo viel als eine Banſe, ein Taſt; theils heißt es auch eine Krippe, ein Kumm. Von der letztern Bedeutung entſteht Barnbeißer, Krippenbeißer, ein Pferd, ſo gern in den Barn oder die Krippe beißt.

Barnſtein, auf den Bergwerken ſoviel als Ziegel.

Barok,

Digitized by Google

Barok, (Malerey) ein Gemälde oder Schnitzwerk, welches nicht nach den Regeln der Verhältniſſe, ſondern nach Einfällen verfertiget iſt. Man ſagt dieſes vom Geſchmack und der Zeichnung. Daher heißt es, wenn die Zuſammenſetzung nicht nach einem guten Geſchmack der Alten iſt, die Figuren dieſes Gemäldes ſind **Barok**.

Barometer, ein mechaniſches und phyſiſches Inſtrument, woraus man ſehen kann, wie ſchwer oder leicht die Luft ſey. Es beſteht hauptſächlich in einer langen ſchmalen gläſernen Röhre, mit Queckſilber auf gewiſſe Weiſe angefüllt, welche an der obern Spitze verſchloſſen, mit der untern aber in ein Gefäß mit Queckſilber geſtoßen, und an einem Brette beveſtiget wird, wo an der Seite gewiſſe Grade angedeutet werden, woraus man den Unterſchied des Steigens und des Fallens des Queckſilbers in der Röhre bemerkt, und daraus die Schwere oder Leichtigkeit der Luft, folglich auch einigermaßen das bevorſtehende Wetter abnehmen kann. Denn wenn das Queckſilber fällt, ſo iſt es ein Zeichen, daß die Luft ſchwer ſey, und deutet auf Wind, Regen und Schnee; wenn es aber ſteigt, denn iſt die Luft leicht und zielet auf gutes Wetter. Zur erſten Erfindung dieſes Inſtruments hat ein Italiener, **Torricelli** genannt, Anlaß gegeben, nachher iſt es vielfältig gebeſſert worden, beſonders von dem berühmten **Huigens**, welcher eine doppelte, oder vielmehr nur eine in der Mitte gekrümmte Röhre angegeben, welche mit beyden Enden neben einander gerade in die Höhe ſteht, davon eine mit Queckſilber, die andere mit einem andern Flüßigen, das nicht frieret, angefüllet iſt. Dieſe Art iſt viel nachdrücklicher, ſie weiſet aber verkehrt, ſo daß das Fallen gutes, das Steigen böſes Wetter bedeutet.

Barpfeife, Bärpfeife, Bärpipe, (Orgelbauer) in den Orgeln ein tief brummendes Schnarrwerk, ſo 16 bis 18 Fußton hat.

Bärpfeife, ſ. **vorher.**

Bärpipe, ſ. **Barpfeife.**

Barque, Barke, (Schiffsbau) eine Art Schiffe von mittelmäßiger Größe, ohngefehr 50 Fuß lang, welche einen auch oft zwey Maſten hat. Die größten führen nicht über 100 Tonnen. Man gebraucht ſie auf dem Archipelagus, auch auf dem mittelländiſchen Meere; dieſe haben aber neben dem großen Maſte noch zwey andere. Man gebraucht ſie auch, Munition darauf zu führen, und ein großes Schiff zu beladen, oder auszuladen.

Barquer, (Waſſerbau) ein in einem Fluß gebauetes Gerüſt oder Geſtelle, das in demſelben flößende Holz, an Bauſtämmen, Sageblöcken oder Brennholz durch ſolche abzuweiſen, damit ſie nicht in einen Kanal, wo ſie nicht hingehen ſollen, hineinflößen.

Barrage, eine Art gewürkter Leinwand, welche in der Normandie gewirkt wird, von dreyerley Arten, **groß feine, groß gemeine**, und **kleine**.

Barratta, ein ſchwarzes und wohlriechendes Holz aus Guiana in Amerika.

Barre, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) 1) das ſchmale Brett, das über die Tangenten eines Flügels herüber geht, gefuttert iſt, und ſie bedeckt, daß die Springer nicht herausfahren und klappern können; 2) das Querbrett, welches in allen Klavieren und Flügeln verhüten muß, daß ſich wegen der Gewalt des Bezuges das Holz nicht werfe oder krumm werde.

Barre, (Schiffsbau, Schiffahrt) dieſes Wort hat auf einem Schiffe verſchiedene Bedeutungen: 1) Bedeutet es den Ruderſtock, oder das große Stück Holz, mit welchem der Steuermann das Steuerruder des Schiffs hin und her beweget; 2) bedeutet es auch bisweilen die vier Stücken Holz, die um jeden Maſt unter den Maſtkörben herum geſtellt ſind, dieſe zu halten; 3) nennt man auch die eiſernen Stäbe ſo, womit man auf den Schiffen die Oeffnungen verriegelt, durch welche man die Waaren hinein und heraus bringt.

Barre, eine Sandbank oder eine Reihe Klippen im Meere, ſo vor dem Eingange des Hafens oder Stroms liegen, alſo, daß man nur bey der Fluht, oder hier und da zwiſchen denſelben durchkommen kann. Befinden ſie ſich vor einem Hafen, ſo nennt man dieſen **Zeithafen**.

Barren, die großen und kleinen gegoſſenen Silberſtangen und Stücke, ſo wie ſie aus Amerika mit der Flotte nach Spanien, und von da über Holland zu uns in die Münzen kommen. Sie haben die Geſtalt einer abgekürzten vierſeitigen Pyramide. Man hat Silberbarren, die ſechs- bis funfzehnlöthig ſind, und es richtet ſich jederzeit der Preis der in Barren befindlichen Marken nach dem Silberpreiſe, welcher bald ſteigend, bald fallend iſt. Der Mittelpreis einer Mark feinen Silbers iſt ohngefehr 16 Thaler. Gemeiniglich iſt eine Silberbarre 3 Zoll breit, 2 bis 3 dick, und einen Rheinländiſchen Fuß lang. Man hat Barren von 50 bis 200 Marken ſchwer.

Barrenbeißer, ſ. **Krippenſetzer.**

Barreneinguß, eine länglich viereckige Form von gegoſſenem Eiſen, um die großen Silberbarren darinn auszugießen, und ſie kleiner zu machen. Sie bilden ein längliches Viereck, und werden jederzeit erſt heiß gemacht, und mit Talg ausgeſchmieret, ehe man das geſchmolzene Metall hinein gießt.

Barret, Birret, ein aus der Mode gekommener Hut, der unten einen breiten Rand hatte, und nur noch bey Doctorpromotionen und bey einigen Geiſtlichen der Römiſchen Kirche üblich iſt.

Barretkrämer, in Leipzig Kürſchner, die ehedem bloß vermuthlich Barrets machten, itzt aber auch mit Rauchwerk, Strümpfen, Handſchuhen u. dgl. handeln.

Barretmacher, nennen ſich in einigen Gegenden die Strumpfſtricker, weil ſie auch zuweilen Barrets oder Mützen ſtricken.

Barrieren, nennt man alle diejenigen Mittel, wodurch man dem Feinde den Zugang zu den Verſchanzungen, Linien u. dgl. verwehret, und in ſpaniſchen Reutern, Schlagbäumen, Fallgattern, Fallbäumen u. dgl. m. beſteht.

Barrikaden, (Kriegsbaukunſt) alles dasjenige, welches man in die Zugänge zu einem Ort hinſtellet, um dem Feind den Zugang zu verwehren; welches man in den Päſſen,

Defileen,

Digitized by Google

Defileen, Land- und Stadtſtraßen, und allen Eingängen anbringt, um ſowol dem Fußvolk, als auch der Reuterey den Eingang zu erſchweren. Es beſteht aus Wagen, Karren, Tonnen, Pfählen, Schanzkörben, ſpaniſchen Reitern u. dgl. Den Stürmenden ſetzt man in einer gemachten Breſche ſpaniſche Reiter entgegen, die aber ſchwer ſeyn müſſen.

Barro, eine weißliche Thonerde in Spanien, woraus dünne Töpfe gedrehet werden, welche die beſondere Eigenſchaft haben, daß ſie das Waſſer abkühlen, und ſehr friſch erhalten. Man miſcht bey der Verfertigung Salz unter den Thon, wodurch die kühlende Eigenſchaft vermehret wird. Die gebrannten Töpfe, die vorher an der Luft und Sonne ausgetrocknet worden, ſind ſehr locker und ſchwitzen beſtändig durch, wenn ſie gefüllet ſind.

Bars, (Fiſcherey) ein bekannter Fiſch im ſüßen Waſſer, der ein hartes Fleiſch hat. Es giebt deren verſchiedene Arten. Der **Stock-** oder **Rohrbars** wird am größeſten, und wiegt zuweilen einige Pfund. Er hat ſtarke Schuppen, iſt ſchwarzbraun im Rücken, gelblich unter dem Bauche, hat rothe Floßfedern, und gehört zu den Raubfiſchen. Der **Kaulbars** wird ſelten über einen guten Finger lang. Er iſt ſilberfarben, gefleckt und ſchuppig, und wird am höchſten geſchätzt.

Bart, (Bergwerk) ein Stück trocknes fichtenes Holz, welches auf zwey Seiten mit einem ſcharfen Meſſer bis zur Hälfte in Späne zerſchnitten iſt, ſo daß lange und krumme Späne, wie Hobelſpäne, entſtehen, und das Holz einem Beſen gleicht. Hiemit wird das Feuer in den Gruben angeſteckt, wenn das vor Ort geſtellte Holz angezündet werden ſoll.

Bart, (Bergwerk) ein Holz oder Büſchel, welches die Stürzer an die Tonne zu ſtecken pflegen, um den Anſchlägern in der Grube ein Zeichen zu geben, daß die Zahl des Treibens voll, und dieſe die letzte Tonne ſey.

Bart, (Landwirthſchaft) die ſämmtlichen Grannen oder Acheln einiger Getreidearten, z. B. der Gerſte und des Sommerweitzens.

Bart, (Orgelbauer) an den zinnernen Orgelpfeifen zwey Stückchen zinnernes Blech, womit ſie geſtimmt werden. Es ſind eigentlich die Lefzen an den Pfeifen, welche bey dem Stimmen ein wenig eingedruckt werden.

Bart, (Schlöſſer) iſt derjenige Anſatz an einem Schlüſſelrohr, der, vermöge der Angriffe in dem Schloſſe und ſeiner Einſchnitte, das Schloß eigentlich öffnet. Denn ſeine Einſchnitte müſſen alsdenn genau in die **Beſatzung** oder in das **Eingerichte**, **Gewirre** paſſen. (ſ. dieſe Wörter) Der Bart des franzöſiſchen Schlüſſels wird aus eben dem maſſiven Stück Eiſen, woraus das Schlüſſelrohr geſchmidet wird, herausgeſchmidet, indem der Schlöſſer ſolchen durch einen Anſatz an der Kante des Schmiedeambeßes heraustreibt. Wenn der Schlüſſel mit allen Theilen gehörig ausgeſchmidet, ſo wird derſelbe, ſo wie der Bart, durch die Feile völlig ausgebildet, und nachher werden demſelben die gehörigen Einſchnitte der Einrichtung gegeben. (ſ. **Einſtriche**, **Einrichtung**) Bey den deutſchen Schlüſſeln wird der Bart an die Röhre des Schlüſſels angelöthet.

Bart, (Schmelzhütte) dasjenige, welches von dem gepochten Erz in dem Waſchtroge oder Sichertroge ſitzen bleibt.

Bart, (Wollkämmer) wenn die klar gekämmte Wolle aus den Kämmen gezogen, ſolche als eine Seide gerade gekammet, und zum Spinnen geſchickt gemacht iſt. Auch heißt Bart bey der ſpaniſchen Wolle, wenn ſolche nach dem Kardetſchen lange und gleich gezogene ſeidengleiche Haare hat. Daher ſagt man, wenn die Wolle kurz aus den Kardetſchen kommt, ſie hat keinen **Bart**, ſie hat die **Seide verloren**. Dieß komt gewöhnlich von dem abgenutzten Streichen oder Kardetſchen her, weil dieſe die Wolle nicht ſo langharig ziehen können.

Bart, heißt auch bey den unerfahrnen Spinnern, wenn der abgeriſſene Faden an dem Rocken hängen bleibt, und der Faden an einem andern Ort des Rockens wieder angeſponnen wird.

Bart an der Gare, (Kupferwerk) wenn bey dem Garmachen des Kupfers nach der glatten Gare die zweyte oder die rauhe Gare geholt wird, (ſ. Gare holen) ſo entſtehen anſtatt der erſten glatten Oberfläche bey dieſer rauhen Gare zarte Zäckchen, ſo daß ſolche auswendig ſcharf anzufühlen ſind. Dieſe Schärfe bekomt die glatte Gare erſt auf einer Seite, und wenn man das Kupfer noch höher treiben will, und die Gare nicht abgehangen wird, ſo wird ſolche ganz über und über ſcharf und rauh, und bekomt auch vorne Zacken, welche inwendig ſchön roth ſind, ingleichen iſt der Bruch recht fein und roth. Dieſes nennt man denn den Bart, der ſich an der Gare befindet, welches alsdenn die höchſte Gare iſt.

Bart, **Gebreche**, (Jägerey) heißt bey einigen Jägern der Rüſſel eines wilden Schweins.

Bart ſetzet den Gang, (Bergwerk) wenn der Gang in der Sicherung Erzt und Stein führet.

Barte oder **Bare**, ein hornartiger Körper an dem obern Kinnbacken im Rachen der Wallfiſche, ſo ihm ſtatt der Zähne dienet. Hieraus wird der Fiſchbein geſchnitten, der bey alten Wallfiſchen ſchwarz und braun, bey jungen blau, und bey Finnfiſchen gelbſtreifig iſt. Einige Barten ſind gebogen, wie ein Säbel, andere mehr oder weniger wie ein halber Mond gekrümmt. Die kleinſten Barten ſitzen vorne in dem Munde oder hinten an der Kehle; aber in der Mitte ſind die breiteſten und längſten, wol zwey Klafter lang. An jeder Seite ſitzen deren gemeiniglich 250. Man ſchneidet ſie alle bis auf die kleinen heraus, woraus man hernach das Fiſchbein machet. Sie werden in den Trahnſiedereyen gereiniget, mit ſcharfen eiſernen Keilen einer nach dem andern von einander geſpalten, hernach mit ſchmalen eiſernen kleinen Schaufeln abgeſtochen, und das Weiße, das an den Köpfen ſitzt, mit einem ſtumpfen Meißel abgeſtoßen. Nachher werden ſie im Waſſer eingeweicht, mit einem Beſen von Heide gewaſchen, abgerieben, geſpühlet, zum Trocknen aufgeſtellt, und nachher auf einer Bank die Haare abgeſchnitten, die Kappen mit einem Meſſer dünner gemacht und etwas beſchnitten,

Digitized by Google

ſchnitten, und endlich in der Luft getrocknet. (ſ. Fiſchbeinreißen.)

Bärteln, Fr. Tonture en Harmann, (Tuchſcherer) wenn das Tuch zum erſten Mal aus dem gröbſten oder nur zu halben Haaren geſchoren wird, wodurch die Wolle gleichſam das Anſehen eines Bartes bekomt. (ſ. ſcheren.) Zuerſt gerauhetes und geſchornes Tuch heißt daher auch Bärteltuch.

Bartfiſch, vom Barte ſo genannt, der eigentliche Wallfiſch, der keine Floßfedern hat.

Bartgerſte, (Landwirthſchaft) iſt in Deutſchland noch nicht ſonderlich im Gebrauch, aber wohl in England und Frankreich. Die Körner ſtehen weit von den Halmen ab.

Barthafer, Rauhhafer, Schwarzhafer, (Landwirthſchaft) ein im ſchlechten Lande ausgearteter Hafer, der kleine ſpitzige graue Körner hat.

Barthe heißt in manchen Gegenden ſo viel als Beil, vorzüglich in Thüringen. (ſ. Bergbarthe.)

Bartklappe, Bartkluppe, (Schlöſſer) eine Art Zangen, die länglicht und gebogen, und vorn eine Oeffnung hat, worinn der Bart des Schlüſſels geleget wird, wenn die Einſtriche darinn gehauen werden. Die Lappen oder Kneipen derſelben ſind federhart, und können alſo im Schraubſtock zuſammengepreßt und darinn veſt gehalten werden. Einige haben auch eine Schraube, womit die Federn oder Lappen bey dem Gebrauch zuſammengeſchraubet werden können.

Bart machen, (Jägerey) ein Spaß der Jäger auf einer großen Jagd, da jedem fehlſchießenden ein Bart von Schießpulver gemacht wird, es ſey denn, daß er ein Strafgeld zur Zeche erlegt.

Bartwachs, ein geſchwärztes Wachs, die Stutzbärte aufzuſtreichen. Es wird aus Wachs und Kienruß verfertiget.

Barutiner Seide, eine Art Seide, die man zu Livorno und Marſeille über Seide aus Perſien erhält. (ſ. auch levantiſche Seide.)

Barutſche, (Sattler) eine Art halber Chaiſen, die ſonderlich in Böhmen und Oeſterreich Mode ſind. Sie haben eine Klappe, die mit Leder überzogen oder gemalt iſt, und entweder gegen den Kaſten geleget, oder zu einem Rückſitz zurückgeſchlagen werden kann.

Bärzeit, (Jägerey) die Brunſt oder Brunſtzeit der Bären.

Baſalt, Eiſenmarmor, ein ſchwarz brauner oder grüner, harter, eiſenhaltiger, und etwas durchſichtiger Stein, der in vier- bis achteckigen Säulen bricht. Man findet ihn in großen Stücken, auf jeder Seite 6 bis 15 Zoll breit. Der Bildhauer verarbeitet ihn zu Vaſen und andern Bildhauerarbeiten.

Baſe, ſo aus dem alten Poiſe entſtanden zu ſeyn ſcheinet, und bey dem Bergbau die Schwere andeutet. Es iſt ber veraltet.

Baſin, ein geköperter baumwollener Zeug, der in Frankreich zu Lion, Troyes, und Rouen verfertiget wird. Man macht ihn von verſchiedener Güte und Fazon. Er iſt gemeiniglich eine halbe Elle breit, und die Stücken ſind von 22 bis 24 Ellen lang, manchmal auch nur die Hälfte ſo lang. Aus Oſtindien, vornämlich aus Bengalen, bringt man gleichfalls Baſins.

Baſis, (Bergwerkskunde) heißt in den Markſcheiderissen die Grundlinie oder Sohle eines Stolns, welche eigentlich ganz horizontal angenommen, und als eine Seite des rechtwinklichen Dreyecks berechnet, die Stolnſohle ſelbſt aber mit einiger Erhöhung oder Anlauf, des Waſſerabfalls wegen, getrieben wird.

Baskille, ein verſtümmeltes franzöſiſches Wort von Baſcule, ſo eigentlich Knecht auf deutſch heißen ſoll. Fr. Valet, Corde de Valet, (Seidenwürker) an einem Seidenwürkerſtuhl die hinterwärts angebrachte Spannung des Garnbaums. Es wird ein Strick mit einer Schraube außer dem Stuhl neben dem Garnbaum angeſchraubet. Der Strick wird hernach an einem Ende des Garnbaums viermal um denſelben geſchlungen. Alsdenn wird dieſer Strick nach einem hinter dem Stuhl horizontalliegenden Stab geleitet, um denſelben geſchlungen, und denn mit dem Ende an der einen Seite des Stabes gleichfalls an der Erde mit einer Schraube beveſtiget, ſo daß der Stab an dieſem Ende mit dem Strick vereiniget iſt. An dem andern Ende des Stabes hängt ein Gewicht oder ein Stein, welcher mit dem andern Ende des Stocks nicht allein das Gleichgewicht hält, ſondern auch zu gleicher Zeit dem Garnbaum die Spannung giebt, daß die Kettenfäden beſtändig ſtraff geſpannt ſind. Die Spannung des Baums kann vermehret oder vermindert werden, nachdem man den Stein mit ſeinem Strick mehr oder weniger dem Ende des Stocks nähert. So iſt die Baskille beym gewöhnlichem Seidenzeuge beſchaffen. Bey dem gewöhnlichen Sammt bringt man aber dagegen eine andere Baskille an, ſo fliegendes Gewicht heißt, und bey dem ſchweren Sammt ein engliſches Gewicht. (ſ. dieſe Wörter.)

Basquille, ſ. Untenpreſſe.

Basrelief, ſ. Flach, halb erhabene Arbeit.

Baß, (Muſik) iſt der tiefſte Ton in der Muſik, bedeutet aber oft auch ſo viel, als die auf Papier geſchriebenen Noten des Baſſes, und überdem auch die Baßgeige.

Baß, Paßt, Fr. baſcule d'un Moulin à vent, (Müller) ſo heißt die lange Stange in der Windmühle, womit das Kammrad in ſeinem Lauf gehemmt wird.

Baſſanelli, (Orgelbauer) ſind Schnarrſtimmen in einigen Orgelwerken.

Baſſagepfeiler, ſ. Bäuriſche Leſſinen.

Baſſeliſſe, niederſchäftige, beſſer flachkettige Tapeten, eine Art von Tapeten, die Bilder nach der ſchönſten Zeichnung eines berühmten Meiſters durchs Weben erhalten, im Gegenſatz der Hauteliſſetapeten, deren Kette ſenkrecht auf dem Stuhl angebracht iſt. Baſſeliſſe werden ſie genannt, weil ihre Kette zum Weben auf dem Stuhl horizontal angebracht iſt. Sie ſind nunmehr eben ſo vortrefflich, als wie die Hauteliſſe, nachdem ſie in Frankreich durch die Vaucomſonſche und Neilſanſche Verbeſſerung zu eben der Vollkommenheit gebracht worden, als die Hauteliſſe, und dabey weit wohlfeiler ſind. In Berlin machen ſie des Vignes Erben, von welcher Arbeit man ſehr viele Stücken in den Zimmern der Königl. Schlöſſer findet.

Digitized by Google

findet. Insgemein werden zwar hiſtoriſche Gemälde in dieſe Tapeten gewebet, aber doch auch zuweilen Landſchaften u. dgl. Dieſe Figuren ſtehen nach der Breite der Tapete aufrecht, und dieſe muß daher ſo breit ſeyn, als das Zimmer hoch iſt, worinn ſie ſollen angebracht werden. Der Stuhl, worauf dieſe Tapeten gewebet werden, iſt ſehr einfach und gleicht, was nämlich das Geſtelle anbetrifft, dem Tuchmacherſtuhl des ſpaniſchen Webers, das innere aber iſt noch einfacher. Denn hier wird kein Riedtblatt gebraucht. Die Schäfte ſind nur ſehr klein, allein es werden zu einer Tapete manchmal wol acht Paar Schäfte gebraucht, und denn arbeiten vier Weber zugleich, wovon jeder zwey Paar Schäfte hat. Der Stuhl iſt wohl 15 bis 20 Fuß lang und 5 Fuß breit. Beyde Bäume, ſowohl der Kettenbaum, als auch der zur fertigen Tapete haben jeder einen Fuß im Durchmeſſer, und werden vermittelſt einer Walze an einem Tau, ſo an der Seite zwiſchen den Seitenpfoſten angebracht iſt, umgedrehet. Recht in der Mitte des Stuhls liegt der Lange nach eine runde Stange, worauf das zu webende Muſter aufgerollt iſt. Dieſes iſt mit lebendigen Farben, ſo wie die Tapeten werden ſollen, auf Leinwand oder ſteifen Papier ausgemalet, liegt ohngefehr eine halbe Elle breit unter der Kette ausgebreitet, und das vorderſte Ende iſt vor dem Bruſtbaum beveſtiget. Wenn die Kette ausgeſpannt iſt, ſo liegt das Muſter ohngefehr einen Zoll unter derſelben entfernet, und die Weber haben alſo ſolches beſtändig vor Augen. Die Kette iſt entweder Leinen oder Wolle, doch mehrentheils von der letzten Gattung, und nachdem die Tapete fein oder grob ſeyn ſoll, nachdem iſt auch Kette und Einſchlag grob oder fein. Der Einſchlag iſt ſtets Wolle, auch wol gar Seide. Im erſten Fall iſt die Wolle dreyfach gezwirnt, und entweder ſchöne einſchürige Landwolle, oder auch ſpaniſche, mit den beſten Farben, nach allen möglichen Schattirungen gefärbt. Die Kette wird an der Wand auf drey Pflöcken geſchoren, ſo wie der Anſchweif zur Treſſe oder Band (ſ. Anſchweif,) auf den Garnbaum gewickelt, und, wie oben geſagt, durch verſchiedene Schäfte gezogen. Die Schäfte ſind, wie gedacht, nur ſehr klein, und kurze Schleifen verbinden die Stäbe mit einander. Wenn vier Arbeiter arbeiten, ſo vertheilen ſie den ganzen Stuhl oder die ganze Kette in ſo viel Theile, als Weber vorhanden ſind. Jeder hat zwey paar Schäfte, mit einem Paar arbeitet er aber nur jederzeit. Denn jeder hat nur ein Paar Fußtritte, und wenn er mit einem Paar genug gearbeitet hat, denn bindet er die Tritte ab, und bindet ſie an das andere Paar Schäfte. Die Kette iſt in zwey gleiche Theile bey jedem Paar Schäfte vertheilet, nämlich in Ober- und Unterfäden, weil ſich die Fäden hier ſo durchkreuzen müſſen, als bey der Leinewand. Die Einſchlagfäden ſpult der Weber nach allen möglichen Farben und Schattirungen, die er zu ſeinen Bildern gebraucht, auf Flieten, d. i. auf dünne runde Hölzer, und legt alle Farben hinter einander in einen Kaſten, nach ihrem Licht und Schatten. Beym Weben tritt jeder Weber mit den Fußtritten einen Kamm in die Höhe, ſchießt die zur Saalleiſte beſtimmte Faden nach der ganzen Breite der Tapete ein, indem ein Weber dem andern die Fliete mit dem Saalleiſtenfaden zureicht, damit derſelbe durch die ganze Tapete geſchoſſen werde, bis die Saalleiſte breit genug iſt. Wenn man die Bildung anfängt, denn arbeitet jeder Weber für ſich allein. Er tritt den Schaft in die Höhe, nimt von den in die Höhe gegangenen Fäden ſo viel Fäden, als eine Schattirung der unterwärts liegenden Patrone beſtimmt, mit der linken Hand noch höher hinauf, ſteckt mit der rechten Hand die Fliete unter den auf den Daumen liegenden letzten äußerſten Faden, und wieder zwiſchen dieſen und den andern, auf dem Daumen liegenden Fäden herauf, und hat alſo einen Faden umſchlungen. Den Einſchlagfaden reißt er alsdenn ab, ſo daß noch eine Spitze von dem Faden oberwärts ſtehen bleibt. Er tritt hierauf wieder, das Fach wechſelt, und der erforderliche Faden der Kette wird umſchlungen, und ſo webt und ſchlingt er Faden vor Faden nach allen Farben und Schattirungen ſeine Kettenfäden ein. Wenn er einige Fäden umſchlungen hat, ſo nimt er einen ſtählernen oder knöchernen Kamm, womit er, anſtatt eines Riedtblatts und einer Lade, die Umſchlingungen antreibt und beveſtiget. Die rechte Seite iſt beym Weben unten, und die Spitzen der abgeriſſenen Einſchlagfäden werden nachher, wo ſie zu lang auf der linken Seite ſind, kürzer verſchnitten, doch nicht ganz kurz, damit nicht etwa der Faden ſich herausziehe. So arbeitet ein jeder Weber bald mit einem, bald mit dem andern Paar Schäften, und wenn das freyliegende Muſter fertig gewebet iſt, wird mehr von dem Stab abgerollt, und das fertige weggeſchafft.

Baſſen, (Schiffahrt) ſ. Drehbaſſen.

Baſſet, Baſſetchen, (Jägerey) die kleinſte Art Jagdhunde zur Haſenjagd. Sie dienen mehr zum Spaße, als zum Nutzen, indem man ſie mehrentheils auf die Jagd tragen muß.

Baſſetflöte, (Muſik) eine Flöte, ſo eine Quinte niedriger iſt, als eine Altflöte, und die unten ein Schloß hat.

Baßflöte iſt eine Flöte, die noch um eine Quinte niedriger iſt, als die Baſſetflöte.

Baßgeige, eine große Geige mit fünf ſtarken Saiten, worauf man den Baß ſpielet.

Baßig drehen, die im vorigen Artikel beſchriebene Arbeit auf dem Drehrade des Zinngießers abdrehen. Da aber dieſe Arbeit nicht in einem Kreiſe oder nach dem Zirkel abgedrehet werden kann, ſondern nach ovalen Richtungen Erhöhungen und Vertiefungen hat, ſo iſt dieſes eine künſtliche Arbeit, die, ſo wie alle baßige Arbeit, welche der Kunſtdrechsler verfertiget, auf eine ganz andere Art, als das gewöhnliche Drehen, verrichtet wird. Hier bey dem Drehrade des Zinngießers ſteckt die Arbeit zwar eben ſo, wie die Glatte, auf einem Stock, allein ſie wird mit beſondern Eiſen gedrehet, welche ſich der Zinngießer ſelbſt aus dünnen elaſtiſchen Rappierklingen ſchmidet. Dieſe elaſtiſchen Eiſen biegen ſich beym Drehen, wenn ſie an einer Erhöhung das Unebene abnehmen, im Gegentheil werden ſie in den Vertiefungen wieder gerade. Das

Digitized by Google

Drehrad muß aber bey dieſer Arbeit nicht ſtark gedrehet werden, damit das Eiſen Zeit gewinne, ſich langſam an den Erhöhungen zu heben. Allein das Dreheiſen ſtreift nur über diejenigen Flächen weg, wo es ſich hinabbewegt, und nimmt keine Späne ab. Daher bewegt man zuweilen das Rad rechts, zuweilen links, und der Zinngießer muß das Dreheiſen jederzeit alſo halten, daß ſich die Kanne an der Drehlade dem Eiſen entgegen bewegt, um die Ungleichheiten wegnehmen zu können. Dieſe Arbeit, die bey den Kunſtdrechslern unter dem Namen des Paßigdrehens bekannt iſt, wird an ſeinem Ort, unter dieſem Namen, mehr erläutert werden.

Baßige Arbeit, blaſige Arbeit, (Zinngießer und Silberarbeiter) dasjenige Geſchirr, als Kannen, Terrinen und dergleichen, auf welchen ſich der Länge nach halbe Cylinder oder Ecken neben einander erheben, die ſich auch wol um das Gefäß winden, und inwendig hohl ſind. Z. B. Wenn der Zinngießer eine baßige Koffeekanne gießen will, ſo muß er alſo verfahren. Sie wird in einer Form von Gips dergeſtalt zu zwey Hälften gegoſſen, daß die beyden Hälften nicht im Bauche, ſondern nach der Länge zuſammengelöthet werden. Der Zinngießer theilt eine Kanne, wonach er eine Form verfertigen will, durch zwey Linien, nach ihrer Länge gezogen, in zwey gleiche Theile, walzet Thon auf einem Tiſch, und druckt genau die Hälfte der Kanne in dem Thon ab. In einiger Entfernung häuſet er um die Kanne Thon auf, und gießt über die halbe Kanne Gips. Dieß giebt ihm den Hobel zu einer Form für die halbe Kanne. In den Hobel gießt er Zinn, und macht hieraus eine Patrone oder halbe Kanne, legt dieſe in den Hobel, und gießt über dem Modell auf die vorige Art den Kern. In eine ſolche zweytheilige Form kann er beyde Hälften der Kanne gießen. Er heftet ſie hierauf mit einem eiſernen Kolben zuſammen, (ſ. heften) füllet die Kanne mit Lohe aus, und löthet die Theile nach der Länge zuſammen.

Baßin, ein flacher künſtlich ausgegrabener Deich in einem Luſtgarten, der am Ufer bald mit Raſen, bald wieder mit Steinen ausgeſetzt iſt.

Baßin, (Salzwerk) diejenigen Behälter oder Gefäße, worinn die Sole zum Gradiren gepumpt wird. Dieſe Waſſerbehälter ſind von wohl zuſammengefügten Brettern gemacht. Ihre Größe richtet ſich nach der Größe der Dorn- oder Gradirwände, wobey ſie angebracht werden, denn ſie müſſen genau ſo lang und breit ſeyn, als dieſe Wände, weil ſowohl die oberſten, als auch unterſten Wände in einem Gradirhauſe in ſolchen Waſſerbehältern ſtehen. Denn ſolche werden nicht allein zum Abtröpfeln, ſondern auch zum Auffangen der Sole gebraucht. Auf der oberſten Wand ſteht daher ein Baßin, wohin das Salzwaſſer durch Pumpen gebracht wird. Aus dieſem läuft es aus ſeinen Hähnen die Wand längſt herunter durch die Dornen in das Baßin, worinn die oberſte Wand ſteht. Aus dieſem läuft es wieder durch ſeine Hähne an den beyden unterſten Wänden vermittelſt der Dornen herunter in das unterſte Behältniß, worinn die beyden unterſten Wände ſtehen. Hier ſammlet ſich die Sole wieder zuſammen, und hier kann mit Nutzen durch Ausſpritzung mit Schaufeln an die Dornwände die Gradirung wiederholet werden. (ſ. Dorngradirung) Die alſo zuſammengefügten hölzernen Baßins werden von außen gut verteilet, und in die auswendige Fugen kann zur Sicherheit, vermittelſt eines Schlägels und ſtumpfen Meißels, dürrer Schilf genau eingeſchlagen werden, welches ſehr gute Dienſte thut. Das oberſte Baßin, welches oberwärts ſteht, dienet, wie gedacht, zum Tröpfelkaſten, ſo wie auch dasjenige, worinn die oberſte Wand ſteht. Auf denſelben gehen deswegen $1\frac{1}{2}$ bis 2 Fuß weit auseinander ſtehende Hähne, durch welche die innern Seiten der Dornwände benetzt werden. Zugleich werden aber auch Rinnen angebracht, welche bis auf die äußerſten Seiten der untern Dornwände reichen, und vermittelſt derſelben ſolche auch muß erhalten werden können. Es fließt aber die Sole nicht unmittelbar aus dieſen Hähnen in die Dornen. Denn da die Hähne weit von einander abſtehen, ſo würden die Dornen nicht an allen Orten gleich naß erhalten werden; ſondern unter jedem Hahne iſt eine Rinne, welche auf der Seite, die nach der Dornwand zugekehret iſt, Einſchnitte hat, aus welchen das Salzwaſſer ausgebreiteter auf die Dornen laufen kann. Man muß hiebey noch bemerken, daß, wenn die Hähne der Baßins aufgeſchraubet werden, man ſolche niemals ganz aufdrehen oder öffnen ſoll, es ſey denn daß man gnug Sole hat, und Wind und Wetter günſtig iſt. Iſt man arm an Sole, ſo muß man die Hähne nur halb, oder gar nur ein Drittel öffnen, damit das Waſſer langſamer falle und man hernach die Gradirung nicht eine Zeit leer müſſe ſtehen laſſen. Der Tröpfelkaſten oder das Baßin, ſo auf der oberſten Wand ſteht, hat eben ſolche Hähne und Rinnen, als der mittelſte. Der ganz unterſte aber bedarf ſolcher nicht.

Baßiſt, (Muſik) eine Perſon, ſo den Baß ſingt.

Baßlade, (Orgelbauer) eine Windlade für die Baßſtimme. (ſ. auch Windlade)

Baſſon, Baßpfeife, Fagot, (Muſikus) ein großes blaſendes Inſtrument von Holz, worauf man auf einem von Rohr verfertigten Mundſtück, welches auf die als ein S gekrümmte Röhre des Inſtruments geſteckt wird, bläſet. Es iſt der Baß von den Flöten und Hautbois u. ſ. w. Es beſteht aus zwey Stücken, wovon das lange Oberſtück drey Löcher und zwey Klappen, und das untere Stück fünf Löcher mit Klappen erhält.

Baßſtimme, die tiefſte Stimme in der Muſik, oder auch die auf Papier geſchriebenen Noten dieſer Stimme.

Baſt, die innere Rinde von den Bäumen. Die Gärtner binden mit dem Baſt von den Baſtdecken kleine Bäume, Sträuche und Blumen an, wenn ſie ihn vorher in Waſſer getaucht und hiedurch geſchmeidig gemacht haben, damit er nicht reißt. Der Baſt wird auch zu vielen andern Dingen gebraucht, denn man macht davon Seile auch Matten und Decken. (ſ. Baſtdecken)

Baſt, ein halbſeidener und wollener Zeug, der gemeiniglich dunkele Streifen hat. Es iſt eine Nachahmung von

Digitized by Google

von dem in Afrika in der Provinz Angola verfertigten Zeuge, welches von dem Baſt eines Baumes verfertiget wird, und deswegen auch den Namen **Baumbaſt**, **Bombaſt** erhalten hat.

Baſt, Gefege, (Jägerey) wenn der Hirſch im Frühjahre ſein Geweih abwirft, und neues bekomt, ſo hat dieſes anfänglich eine rauhe Haut, bis es völlig reif und vereckt iſt. Alsdenn ſtreift der Hirſch dieſe Haut an einer Weide, Fichte oder Birke ab, und dieſe abgeſtreifte Haut heißt Baſt. Das Gehörne iſt nach dem Abſtreifen des Baſtes weiß.

Baſt, Werg, Hanfbinn, Fimmel, (Landwirthſchaft) ſo heißt bey den Landleuten der Hanf, den ſie den weiblichen nennen. Er wächſt höher als der männliche, hat aber in ſeinen Blumen keinen Saamen. Er iſt auch feiner, als der männliche, doch ſchätzen die Bauern ſolchen nicht, ſondern ſuchen ihn auszugäten, weil ſie glauben, daß er dem männlichen Hanf im Wachsthum hinderlich ſey.

Baſtard, (Gärtner) alle wilde Ausſchößlinge, Waſſerreiſer der Bäume und Stauden.

Baſtard, (Jägerey) ein junges Thier, das von Thieren von verſchiedener Art erzeuget iſt. 1) Wenn ſich ein wildes Schwein mit einem zahmen Eber beläuft, ſo heißen die daraus erzeugten Fröſchlinge Baſtarde; 2) Junge Hunde, ſo von einer Leithündin fallen, die ſich mit einem Schweißhund begattet hat; 3) Wenn man Faſanenhühner und gewöhnliche Hähne, oder Faſanenhähne mit zahmen Hühnern begatten läßt, ſo entſtehen Baſtarde. Die Faſanenjäger thun dieſes häufig.

Baſtard, Baſtart, Baſterform, Fr. Batarde, (Zuckerſiederey) eine große Form, die bis 200 Pfund rohen Kochzucker enthalten kann. Der Sirup wird in dieſen Formen von dem Kochzucker, welcher aus dem Schaum und ſchlechter Maskovade geſotten iſt, geläutert.

Baſtard, durchlöcherte und andere fehlerhafte Bernſteine beym Bernſteindrechsler.

Baſtarda, ſ. Baſtargaleere.

Baſtardbrut, (Bienenzucht) die Brut der Drohnenweiſer, wodurch zwar Drohnen, aber nicht rechte Bienen entſtehen; ein Fehler eines Bienenſtocks.

Baſtarde, (Schiffahrt) iſt das große Segel auf den Galeeren.

Baſtarde, eine unächte Wolle, die man auch Karmeſine nennt. Es iſt die andere Gattung von derjenigen Wolle, die von der Haut des Thieres Vigogne abgeſchnitten wird.

Baſtardfenſter, Halbfenſter, Mezzanine, (Baukunſt) ein Fenſter, deſſen Höhe der Breite gleich iſt, oder nur $\frac{2}{3}$ derſelben ausmacht. Es wird in Halbgeſchoſſen und im Dache angebracht, ſo wie auch unter großen Fenſtern, z. B. in einer Kirche, um das Untere deſto beſſer zu erleuchten. Im letzten Falle ſind ſie insgemein rund. (ſ. Ochſenaugen.)

Baſtardgaleere eine Galeere, die größer iſt als die gewöhnlichen, und ein breites Hintertheil hat.

Baſtardſammet, (Seidenwürker) eine Sammtart, die ſich blos von dem andern gewöhnlichen Sammt darinn unterſcheidet, daß derſelbe nur dünnere Kettenfäden hat. Folglich iſt er leichte oder dünner. (ſ. Baſterſammt.)

Baſtartſmaragd eine Smaragdart, die nicht ins grüne, ſondern ins braune und gelbe fällt, weich, ohne Feuer und Werth, und wenn ſie geſchliffen iſt, nicht ſelten die Wirkung des Aſchenziehers zeiget.

Baſtardwechſel, unerlaubte Wechſel, (Handlung) ſind ſolche Wechſel, die nicht die rechte Natur oder Art der Wechſel, ſondern vielmehr nur die Eigenſchaft eines bloßen und ſchlechten Darlehnſcheins haben.

Baſtardwolle, (Weißgerber) die ſchlechteſte Wolle an den Schaffellen, welche mit der Schere an den ſchmutzigen Oertern abgeputzt wird. So heißt auch eine gemeine Wolle aus der Levante, wovon die von Aleppo ſchwarz iſt.

Baſtart, ſ. Baſtard.

Baſtdecke, Baſtmatten ſind Decken, die aus dem Baſt der Baumrinden, insbeſondere der Linden, gemacht, und beſonders zum Einpacken der Waaren und Güter bey den Kaufleuten ſtark verbrauchet werden. In Rußland und Liefland werden dergleichen viel von den Bauern und Landleuten verfertiget, von daher ſie häufig zu uns kommen. In Deutſchland beſchäftigen ſich die Strohارbeiter und Strohhutmacher auch damit.

Baſtdeckenmacher, ſind diejenigen Leute, die ſich damit beſchäftigen, baſtene Decken und Matten zu machen.

Baſtdonen, (Vogelfang) dieſe werden von Lindenbaſt gemacht, welcher im Junius geſchälet und im Waſſer geröſtet worden, als wodurch er denn geſchmeidig wird, und nach Gefallen ſich auseinander theilen läßt. Die Done wird hievon alſo gemacht. An einem Ende wird ein Auge faſt ein Zoll lang gemacht und geflochten. Nachher wird die Done dreyſtrenigt, wie ein halber Finger breit, und 5 Zoll lang geflochten, und alsdenn knüpfet man einen Knoten, und läſſet die langen übrigen Enden zum Anbinden ſtehen. Bey dem Flechten aber werden drey Schleiſen von Pferdehaar mit eingeflochten und eingetheilet. Dieſe werden alſo gemacht. Man nimt drey lange Pferdehaare und knüpft in der Mitte einen Knoten, drehet ſodann die drey Haare doppelt zuſammen, und macht am Ende einen doppelten Knoten. Wenn man dieſe Donen aufſtellen will, ſo ſchneidet man einen Stock, eines kleinen Fingers dick, ab, an welchem ein kleiner Aſt gerade aufgewachſen iſt; man bohret ein Loch in den Baum oder die Stange, wo man die Donen aufſtellen will, ſteckt darinn den zugeſpitzten Stock, und an deſſen Aſt hängt man die Done mit dem Auge. Man bindet ſodann die Enden um den Baum oder Stange, und ziehet die drey Schleiſen auf. Wollen die Schleiſen nicht gerade nach der Done hinſtehen, ſo müſſen Windleimen (ſ. dieſe) angebracht werden, welche die Schleiſen recht gerade ausſtellen, und gegen die Donen ausbreiten. Unten werden die Beeren hinter die Schleiſen gehängt. (ſ. Done.)

Baſten, bieſten, büſten, (Tuchmacher.) Die Scharlachtücher, ehe ſie gefärbet werden, werden von beyden

Seiten, dicht neben der Saalleiſte, mit einer ſchmalen Schnur benehet, damit dieſer ſchmale Streif zwiſchen der ſchwarzen Saalleiſte und dem Scharlach weiß bleibe, welches die Farbe erhöhet. Dieſes heißet Bieſten. Hernach rollet man die Saalleiſte zuſammen, und benehet ſie mit Leinewand, und dieſes heißet baſten.

Baſterform, (Zuckerſiederey) eine große Form von Thon, worinn der Sirup von dem Kochzucker abgeſondert wird. Eine ſolche Form gleicht, wie alle Zuckerformen, einem Zuckerhut, iſt äußerlich mit Speilern und hölzernen Bändern gebunden, damit ſie nicht bricht, und hat in der Spitze ein Loch. Sie wird auf einen Baſterpott geſetzt, worinn durch das gedachte Loch der Form der Sirup von dem Kochzucker abläuft.

Baſterpott, Vergärpott, (Zuckerſiederey) diejenigen irdenen Töpfe, worinn die mancherley Sirupe, die von dem Zucker ablaufen, gegoſſen, und aus dieſen vermittelſt hölzerner ſenkrechter Rinnen, die von jedem Boden nach dem Sirupback oder Kaſten, der in der Siederey iſt, gehen, in dieſen Syrupback geleitet werden. Die Töpfe ſind oben weit ausgebaucht, und laufen nach unten ſpitzig zu.

Baſterſammt, (Sammtmacher) der inneren Güte nach die mittelſte Sammtart, die feiner als Pluſch, und gröber als Köperſammt iſt. Nach der Vielheit der einzelnen Faden in jedem zuſammengeſetzten und gezwirnten Poilfaden theilt man dieſe Sammtart wieder in 2 bis 6 Draht Baſter ab.

Baſtey, ſ. Bollwerk.

Baſtion, ſ. Bollwerk.

Baſtpfeife, (Vogelſteller) eine Pfeife von Birkenbaſt, womit die Töne der Vögel nachgeahmet werden.

Baſtſeil, ein vorzüglich aus Lindenbaſt geflochtenes Seil, deſſen ſich vorzüglich die Fiſcher bedienen, weil es leicht iſt, und ſchwimmet.

Batallien, Windmauer, (hoher Ofen) die vier Mauern, welche den Schmelztiegel, den Heerd und Schorſtein nebſt einer Mauerplatte einſchließen. Auf dieſe Mauerplatte ſteigt man, wenn man das Erz oder die Kolen in den Ofen hineinwerfen will, weil man hier alle ſchmelzbare und verbrennliche Materien von oben in den Ofen hineinwirft.

Batamomes, Batanones, eine Art aegyptiſcher Leinwand.

Batanones, ſ. vorher.

Batarde, (Artillerie) ein achtpfündiges Stück in Frankreich, welches zehen Fuß lang, und faſt auf zweytauſend Pfund wiegt.

Batarde, ſ. Baſtarde.

Batate, eine eßbare amerikaniſche Knollenfrucht, ſo den Erdäpfeln oder Ertoffeln gleichet, aber ſüßer iſt. Sie iſt in Deutſchland noch nicht ſonderlich bekannt, aber wol in England.

Batavia, (Seiden- und Wollmanufaktur) ein leichter Zeug von guten Anſehen, der von Wolle, Seide auch halbſeiden verfertiget wird, und jetzt ſtark zur Mode geworden iſt. Der Grund dieſes Zeuges iſt glatt, die Verbindung ſeiner Ketten- und Einſchlagfäden iſt daher recht winklicht, d. i. leinwandartig, und der Grund wird wie der Taft gewebet, entweder mit 4 oder 8 Schäften und 2 oder 4 Fußtritten. (ſ. Taft.) Zuweilen aber iſt auch der Grund ſtreifig, von mehr als einer Farbe. Alsdenn wird die Kette als zu einem andern ſtreifigen Zeuge (ſ. ſtreifige Zeuge) geſchoren. Nur dadurch unterſcheidet ſich dieſer Zeug von andern glatten Zeugen oder vom Taffet, daß in demſelben zerſtreuete Blumen gewürkt oder broſchiret werden. Es kann alſo dieſer Zeug nicht anders, als auf einem Zampelſtuhl (ſ. Zampelſtuhl) gewürkt werden, welcher, ſo wie alle Stühle, worauf geblümte Zeuge gewürkt werden, einen Harniſch (ſ. Harniſch) hat, durch welchen alle die Kettenfäden gezogen oder einpaſſiret werden, welche die Blumen hervorbringen ſollen. Der ſeidene Batavia iſt eine Elle breit, auch manchmal etwas darüber. Er ſteht 1600 Riedt hoch im Blatt, d. i. 1600 einfache oder doppelte Fäden, nachdem dieſer Zeug ſtark ſeyn ſoll, werden durch die Schäfte und den Kamm paſſiret, und ſo ſtark muß die Kette an Seide ſeyn. Die Blumen, ſo einbroſchiret werden, (ſ. Broſchiren) werden alſo durch den Einſchlag gebildet. Die Kettenfäden, die in die Maillons (ſ. Maillons) des Harniſches eingezogen werden, ſind auch zugleich in den langen Augen der Grundſchäfte eingezogen, damit dieſe Fäden durch den Zug des Zampels gleichfalls mit in die Höhe gehoben werden können. Die Faden der Kette in dem Harniſch geben, nach der Vorſchrift der Patrone, die Stellen an, wo die Blumen durch das Broſchiren der mancherley Farben gebildet werden ſollen. Die nämlichen Figurfäden aber gehen auch zugleich durch die Augen der Grundſchäfte, und werden durch das wechſelweiſe Treten zwiſchen dem Broſchiren auch zum Grund verbunden. Denn wenn der Zug zum Broſchiren geſchehen iſt, wodurch diejenigen Fäden, welche bilden ſollen, in die Höhe gehoben werden, das Broſchiren geendiget, und der Zug nachgelaſſen iſt, ſo arbeiten dieſe Faden auch wechſelsweiſe in den Grundſchäften und machen Grund. Die rechte Seite dieſes Zeuges iſt bey dem Weben unten, wie bey allen broſchirten Zeugarten, und das Einrichten und Ziehen des Zampels iſt ſo, wie bey gezogenen Zeugen (ſ. gezogene Zeuge.) Der Unterſchied iſt dieſer: Weil die Blumen des Batavia zerſtreut ſind, ſo muß der Harniſch in ſoviel Theile getheilet werden, als Blumen in einer Reihe vorhanden ſind. Ueberdem kommen die Blumen der zweyten Reihe ſtets zwiſchen den Blumen der erſten Reihe zu liegen. Daher muß das Einleſen des Zampels auf eine zwiefache und entgegengeſetzte Art geſchehen. Der Harniſch und Zampel iſt alſo doppelt und zu zwey Reihen abgetheilet, und bey dem Einziehen der Harniſchſchnüre in das Harniſchbrett (ſ. Harniſchbrett) der erſten Reihe Blumen muß der Weber allemal, z. B. wenn drey Blumen in einer Reihe kommen ſollen, ſoviel Platz von einer Blume zur andern laſſen, daß die Blume der zweyten Reihe dazwiſchen Raum hat. Wenn der Weber alſo die erſte Reihe oder den erſten Theil des Harniſches mit den ebengedachten Zwiſchenräumen durchgezogen hat, ſo ziehet er die andere Hälf-

Digitized by Google

Hälfte zur zweyten Reihe Blumen nach der erſten gleichfalls ein. Den Zampel hat er ebenfalls in zwey Theile getheilet, und jeder Theil wird beſonders nach der Patrone eingeleſen (ſ. einleſen.) Wenn die Blumen der zweyten Reihe eine der erſten Reihe Blumen entgegengeſetzte Wendung in der Zeichnung haben, ſo muß der zweyte Theil des Zampels von der rechten zur linken Hand eingeleſen werden, wenn der erſte Theil von der linken nach der rechten Hand eingeleſen iſt. Hierdurch erhält alſo die Bildung der Blumen in der zweyten Reihe eine entgegengeſetzte Stellung mit den Blumen der erſten Reihe. Der ganz wollene Batavia iſt nur $\frac{7}{8}$ Ellen breit, und jedes Stück wird 60 bis 80 Ellen lang gewebt. Die Kettenfäden ſind doppelt oder dreyfach gezwirnt, und der Zeug iſt einfärbig oder ſtreifig. Manchmal werden die Blumen in dem wollenen Grunde mit Seide einbroſchiret, und dann heißt es halbſeidener Batavia.

Bargallangs, Petitgallangs, eine Art indianiſcher Schiffe mit einem Maſt.

Bäting, Fr. Bittes, (Schiffbau) ſind zwey ſtarke Hölzer auf den Schiffen, welche durch das Verdeck in den Raum hinunter gehen, und an den oberſten Enden durch einen Querbalken mit einander verbunden und beveſtiget ſind, dergeſtalt, daß die Enden bis 2 Fuß breit bleiben, um welche die Taue, wenn man ankern will, geſchlungen werden. Die großen Schiffe haben drey Bätings, einen großen und zwey kleine. Die großen werden hinter dem Fockmaſt angebracht, und reichen nicht über das Verdeck, ſo daß ſie zwiſchen zwey Verdecken genutzet werden. Die kleinen Bätings, welche auch **Bätings der Märsſegel, Schoten**, Fr. Bittes d'écoutes d' huniers genennt werden, ſind in der Gegend des Fock- und des großen Maſtes angeleget, und reichen über das Verdeck, wo ſie die Schoten der beyden **Märsſegel** zu beveſtigen dienen. Auf den großen Flußkähnen iſt es ein flacher gebogener Balken, 5 Fuß lang, 8 Zoll breit und 5 Zoll dick, welcher über dem Verdeck oder **Plicht** (ſ. dieſes) auf beyde Borten aufgenagelt wird, in deſſen Mitte der **Boller** (ſ. dieſen) eingezapft wird.

Bätingsnägel, ſind die großen Nägel, die in die Bätings eingeſchlagen werden, und um welche man die Seile ſchlinget.

Batiſt, Battiſt, iſt eigentlich eine ſchöne dichte Leinwand, die ſich von dem Kammertuch nur durch die größere Dichtigkeit unterſcheidet. Denn dieſes iſt nicht ſo dicht, durchſichtiger und klarer. Vorzüglich wird der feinſte in der Picardie verfertiget. Man hat aber auch noch eine gröbere Art, die in Holland gemacht wird. Der Flachs zu dieſem Batiſt muß mit vieler Sorgfalt gebauet werden, ſo daß er eine ungewöhnliche Länge erhalten muß. (ſ. **Flachs bereiten.**) Mit eben der Sorgfalt muß er auch überhaupt bearbeitet, gleich und eben geſponnen werden. Der Batiſt wird zwar nur wie gewöhnliche Leinewand gewebet, aber der Weberſtuhl muß in einem feuchten aber ſehr hellen Keller ſtehen. Denn da die Fäden der Batiſtkette eine außerordentliche Feinheit haben, ſo würden ſolche, wenn der Stuhl in hohen und trocknen Zimmer ſtünde, bey der Arbeit, vorzüglich im Sommer, ſehr oft und viel zerreißen. Daher muß die Feuchtigkeit des Kellers die Fäden geſchmeidig erhalten. Ueberdem muß der Batiſt auch aus ungebleichtem Garne gewebet werden, weil das gebleichte noch mehr zerreißen würde. Die Bleiche iſt alſo bey dieſer Leinewand das weſentlichſte, und ſie wird nicht allein in Lauge gebäuchet, ſondern man muß ſie auch bey dem Bleichen öfters in ruſſiſcher Waidaſche beitzen, mit der Lauge dieſer Aſche und brauner Seife, und überdem noch mit einer beſondern Maſchine in Butter- oder Sauermilch waſchen. Der Name Batiſt ſcheint von dem Namen der feinen Leinwand, die aus Indien komt, und von den Indianern **Baſtas** genannt wird, hergenommen zu ſeyn, und es iſt eine ausgemachte Sache, daß dieſe Art Leinwand ſeinen Urſprung von den Indianern hat, wie denn noch bis jetzt ſehr vieler Batiſt in Indien, beſonders in dem Reich des großen Moguls verfertiget wird. Der indianiſche Batiſt iſt von dem europäiſchen darinn zu unterſcheiden, daß viele feine Gold- oder Silberfaden an beyden Enden des Stücks durchgezogen ſind, auch auf dem erſten Blatt eines jeden Stücks die arawiſche Blume von geſchlungenem Golde ausgedruckt wird. Er iſt auch weit feiner, dichter und weißer als der europäiſche. Er iſt gemeiniglich $1\frac{1}{4}$ Elle breit und 20 Ellen lang. Daß dieſes Gewebe von einer außerordentlichen Feinheit ſeyn muß, kann man daraus ſchließen, weil der Zwirn, der aus eben dem Garne gemacht wird, ſo fein iſt, daß ihn kaum das Auge bemerken kann, und daß für 2 Loth dieſes Zwirns **Tavernie** 120 Thlr. auf der Stelle bezahlet hat.

Batſche, (Maurer) in Niederſachſen ein Schlägel, womit die Kalkſteine zerſchlagen werden.

Battaille, ſ. **Feldſchlacht.**

Battaillon, (Kriegskunſt) eine Abtheilung der Regimenter, da ein Regiment insgemein aus zwey, zuweilen aus drey Bataillons beſtehet. Es iſt dieſe Abtheilung nicht bey allen Völkern gleich. Bey dem preußiſchen Heer hat ein Regiment insgemein zwey Bataillons, und jedes beſtehet in Friedenszeiten aus 6, im Kriegeszeiten aus 5 Compagnien, indem im Kriege die Grenadiercompagnie des Bataillons ſich trennet, und nebſt noch zwey andern Compagnien eines andern Regiments ein Grenadierbataillon ausmachen.

Battement, (Tanzkunſt) die Anſchlagung eines Fußes an den andern, oder auch das Zuſammenſchlagen der Hände.

Batterie, (Kriegeskunſt) ein erhabener Ort mit einer Bruſtwehr und Seitenwällen umgeben, worauf Stücke gepflanzet werden, um auf den Feind zu feuern. Der Stand oder das Bette der Stücke vor den Schießſcharten wird mit ſtarken auf Balken ruhenden Bolen belegt, daß die Stücke nicht in die Erde ſchneiden, und bequem zurück weichen können, wenn ſie abgefeuert werden. (ſ. **Bettung.**) Die Bruſtwehr ſowohl, als die Seitenflügel, wodurch man die Batterien von den Seiten decket, werden 18 bis 24 Fuß dick gemacht, und in erſtere von 12

Digitized by Google

zu 12 Fuß Schießſcharten eingeſchnitten. Man richtet ſie auf verſchiedene Art ein, wovon an ſeinem Ort.

Batterie, ſ. Pfanndeckel.

Batterie a Radans, (Kriegsbaukunſt) wird angeleget, wenn der Raum keine lange an einem fortgehende gerade Linie erlaubt. Man muß in dieſem Fall, wenn ein ſo langes Stück Erdreich abgeſtochen iſt, daß zwey bis drey Kanonen darauf ſtehen können, ſich nach Maaßgabe des Raums viel oder wenig zurück ziehen, abermals eine Linie für zwey bis drey Kanonen ausſtecken, und ſich wiederum zurück ziehen, und ſofort, bis alle nöthige Kanonen untergebracht ſind. Sie ſind mühſam und langweilig anzulegen, und wegen der Ecken, wenn ſie auch rechtwinklich angeleget ſind, leicht zu beſchädigen. Man giebt auch den mit Traverſen, der Enfilade halber, unterbrochnen Batterien dieſen Namen, aber ſehr uneigentlich.

Batterie auf dem Schiffe, ſ. Schiffsbatterie.

Batteriebalken, ſ. Batterierippen.

Batteriebohlen, ſ. Madrillbrett.

Batterie de Revers oder Meurtriere wird eine ſolche Batterie genannt, auf welcher eine Veſtungslinie unter einem rechten oder ſchiefen Winkel im Rücken beſchoſſen werden kann.

Batterie en Echarpe, eine Batterie, die ein Werk von außen ſchief beſchießet; bey andern aber iſt es eine ſolche, die das Werk unter einem Winkel, der unter 20 Grad iſt, beſchießet.

Batteriemeiſter, ſo wird manchmal der Artillerieofficier genannt, der die Oberaufſicht über eine Batterie in einer Veſtung, oder vor derſelben hat.

Batterienägel, ſtarke hölzerne Pflöcke, mit welchen die Bohlen auf den Batterierippen in der Bettung einer Batterie beveſtiget werden.

Batterierippen, **Batteriebalken**, 6 Zoll breite und dicke, vierkantige, beſchlagene, 18 bis 20 Fuß lange Balken, die zur Unterlage der Stückbettung dienen. Der mittelſte Balken wird queer über den Wallgang dergeſtallt geleget, daß er auf die Mitte der Schießſcharte zutrifft; die beyden äußerſten aber werden gewöhnlich alſo darneben geleget, daß die Bettung vorn eine Breite von 9, hinten aber von 18 Fuß erhält. Wenn der Boden locker iſt, ſo legt man zwiſchen den Mittelſten und jeden der äußerſten noch einen Balken. Die Erde muß ſo veſt, als möglich geſtampft werden, und die Balken werden in die Erde eingelaſſen, daß ſie oben mit dem Boden völlig gleich hoch liegen. Jede Rippe lieget vorwärts etwas abhängig, alle aber nach der queer untereinander wagrecht. Ueber dieſen Rippen werden hernach die Bohlen der Bettung (ſ. dieſe) mit Batterienägeln beveſtiget.

Batterieſtücke, ſind diejenigen Kanonen, ſo größeres Kaliber haben, als zwölfpfündige und darüber, und die auf einer Batterie gebraucht werden, zum Unterſcheid der kleineren Feldkanonen.

Batteriewurf, (Ballſpiel) ein niedriger Wiederſprung des Balls, der auf die kleine Mauer der Gallerie des Ballhauſes zugehet, die man hernach die kleine Batterie nennet.

Batteriewurſt, (Kriegsbaukunſt) eine Art Faſchinen, 10 bis 12 Fuß lang, und 8 bis 10 Zoll dick. Sie werden zum Ausbauen der Batterien gebraucht, und heißen auch ſonſt nur halbe Wurſt, weil die ganzen Würſte 18 Fuß lang gemacht zu werden pflegen.

Battiren, (Fechtkunſt) eine ſtarke Bewegung an der Klinge des Gegners machen, damit er dadurch ermüdet oder verleitet werde, eine Blöße zu geben. Oder wenn man wol gar dem Gegner die Klinge aus der Hand ſchlägt.

Battiſt, ſ. Batiſt.

Battoir, (Ballſpiel) ein Inſtrument zum Ball ſchlagen, von Weidenholz gemacht, mit Ochſenſehnen überzogen, und mit Pergament bedeckt.

Battſche, ſ. Britſche.

Battue, (Reitkunſt) ein Satz auf der Reitbahn, ſo noch von der Curbette und Paſſade nur im Nachrutſchen verſchieden iſt, indem die Pferde etwas Erde faſſen, und fort kommen.

Bätze, ſ. Betze.

Batzen, (hoher Ofen) ein Stück Lehm, womit das im Tumpel ſich befindliche Loch oder Auge des Ofens verklebet wird.

Batzen, (Zinngießer) ein großes gegoſſenes Stück Zinn, welches abgedrechſelt, und zum Modell der Schüſſeln und Teller dienet, wornach die meſſingenen Formen gegoſſen werden.

Bau, (Baukunſt) heißt hier eigentlich diejenige Arbeit, wodurch ein Gebäude von mancherley Materialien durch den Zimmermann und Maurer nebſt andern nöthigen Handwerkern, die darzu erforderlich ſind, errichtet wird.

Bau, (Bergwerk) die erſte Verrichtung, Steine aus den Schachten heraus zu bringen, deswegen ſolche mit Zimmerwerk ausgebauet werden, um ſie zur Ein- und Ausfahrt bequem zu machen. Auch werden überhaupt alle die mancherley Beſchäftigungen, die auf dem Bergwerk vorfallen, unter dem Namen Bau, Bergbau verſtanden. Außerdem kömt dieſes Wort im gemeinen Leben oft in der Zuſammenſetzung vor, und man ſagt, **Ackerbau**, **Weinbau**, **Gartenbau**, **Seidenbau** und **Veſtungsbau**, worunter man die Bearbeitung aller dieſer verſchiedenen Dinge verſtehet. (ſ. dieſe Wörter.)

Bau, **Bienenbau**, (Bienenzucht) die Bildung der Wachsſcheiben, ſo von der Krone des Stocks ſenkrecht hinabgehen. Auch heißen wol die ſämmtlichen Scheiben Bau.

Bau, (Jägerey) die Gruben und Zugänge in der Erde, worinn ſich der Fuchs und Dachs aufhält, desgleichen die von Reiſern verfertigte Lagerſtätte der Biber und Fiſchottern am Ufer eines Fluſſes.

Bauamt, **Baugericht**, ein Gericht von ſachverſtändigen Perſonen, ſo die Aufſicht über die Errichtung und Ausbeſſe-

Digitized by Google

beſſerung der öffentlichen oder fürſtlichen Gebäude hat. In manchen Städten heißt aber auch Bauamt ein Gericht, ſo die Polizey des Ackerbaus handhabet.

Bauanſchlag, heißt ein genaues Verzeichniß aller zur Ausführung eines Gebäudes erforderlicher Koſten, welches der Baumeiſter, nachdem er die Bauſtelle ausgemeſſen, ausfertiget, um ſolchen dem Bauherrn vorzulegen, und mit demſelben darüber den Bau verdingen zu können.

Bauart heißt, wenn man nach gewiſſen veſtgeſetzten Regeln der Baukunſt ein Gebäude aufführet, z. B. nach griechiſcher, römiſcher oder gothiſcher Bauart u. ſ. w.

Bauch nennt man, die ausgehende Rundung der mit Fleiß gemachten Körper, als der Bauch von einem Schiff, Tonne, Bouteſlie, Laute u. ſ. w.

Bauch, (Artillerie) wird von einer Kanone geſagt, daß ſie auf dem Bauch ſey, wenn ſie keine Lavette hat, ſondern auf dem Erdboden liegt.

Bauch, (Baukunſt) wenn ein Gebäude, und insonderheit eine Mauer, vor Alter oder aus Verſehen im Bauen, ſich ausbauchet.

Bauch, (Bergwerk) die Bergleute ſagen von ihren Gängen, daß ſie eine Bauch werfen, wenn ſie ſich aufthun und mächtiger werden.

Bauch, (Hüttenwerk) einige Ofen, beſonders der Blauofen, ſind in der Mitte viel weiter, als oben und unten, welche mittlere Ausbauchung der Bauch genannt wird.

Bauch, Bauchſeil, Vorder- und Hinterſtrick, (Landwirthſchaft) an dem Aerndtewagen werden an den beyden Oeffnungen der Leitern zween Stricke an den Oberbaum beyder Leitern angebunden, damit darinn bey dem Einfahren des Getreides Garben liegen können. Der vorderſte Strick heißt der Vorder- der hinterſte der Hinterſtrick. Die Fuhrleute machen auch dergleichen Bäuche von Stricken und Ketten.

Bauchband, (Böttcher) der Reif oder Band um den Bauch einer Tonne, oder um ihren weiteſten Theil.

Bauchbohrer, (Drechsler) ein Bohrer, die innere Weite einer Arbeit auszubohren.

Bäuchen, ſ. beuchen.

Bauchgurt, Bauchriem, (Riemer, Sattler) ein breiter Gurt, der nicht allein ein Pferdgeſchirr um den Bauch des Pferdes beveſtiget, ſondern auch bey dem Reiten den Sattel an dem Bauch des Pferdes beveſtiget. Auch iſt es ein ſehr breiter Gurt, den ſich Perſonen, welche oft und viel reiten, um den Unterleib veſt ſchnallen, um die Erſchütterung der Eingeweide zu verhindern. Alle dieſe Riemen oder Gurte werden von den Sattlern oder Riemern verfertiget.

Bauchgurten, (Schiffahrt) auf den Schiffen die in der Mitte des Segels und zu dem Ende beveſtigten Taue, daß man hiemit das Segel aufziehen kann.

Bauchgurtriem, Bauchgurtſtruppe, Bauchſtruppe, (Riemer, Sattler) iſt derjenige ſchmälere und dünnere Riem, der an dem einen Ende des Bauchgurts angenehet iſt, und einige Löcher hat, womit derſelbe, vermittelſt einer an dem andern Ende angeneheten Schnalle, veſt angeſchnallet werden kann.

Bauchgurtſchnalle, Bauchſchnalle, (Gürtler) eine große glatte meſſingene Schnalle, welche bey einem Pferdegeſchirr am Bauchgurt angenehet iſt, um denſelben damit um den Bauch des Pferdes zu beveſtigen und anzuſchnallen.

Bauchgurtſtruppe, ſ. **Bauchgurtriem**.

Bauchhaarne Hüte, (Hutmacher) iſt eine Art Hüte, deren Zeug aus den Bauch- und Seitenhaaren der Haſen, mit einem Zuſatz von etwas Kammel- und Kaninchenhaaren verfertiget werden. Sie heißen auch **ordinaire Hüte**.

Bauchhaken, (Drechsler) ein Drehmeißel, deſſen Klinge an der Spitze umgebogen iſt, doch ſo, daß der umgebogene Theil bauchiger iſt, als bey dem **Ein- und Zweyſchneider** (ſ. dieſe.) Der Holz- und Horndrechsler höhlet hiemit Körper kugelartig aus, z. B. Schwammbüchſen der Pfeifenröhren.

Bauchkette, eine Kette am Bauche des Rüſtwagens, um ſeitwärts Dinge zu beveſtigen.

Bauchriem des Reuters, ſ. **Bauchgurt**.

Bauchſchiene, ſ. **Beugeſchiene**.

Bauchſchnalle, ſ. **Bauchgurtſchnalle**.

Bauchſtruppe, ſ. **Bauchgurtſtruppe**.

Bauchſtück, Fr. Varangue, (Schiffbau) diejenigen Stücke oder Glieder eines Schiffs, welche man beym Bauen zuerſt auf den Kiel beveſtiget. Sie geben eigentlich die Sparren eines Schiffes ab, welche von einer Weite zur andern zwiſchen dem Kiele und der Kielſchwinne angebracht werden, und den Bauch des Schiffs bilden. Die mittlern ſind weniger als die andern gekrümmt. Auf ihre Figur komt es an, was für eine Geſtalt das Schiff bekomt. Denn platte, gerade, oder wenig gekrümmte Bauchſtücke machen einen flachen Boden, dagegen mehr geſchweifte einen ſpitzigen geben.

Bauchtonne, (Bergbau) ein liegendes Brett, in einem ohngefähr 80 Grad Fall habenden Förderſchacht, ſo von 3 Ellen zu 3 Ellen auf die **Dumbhölzer** genagelt wird, damit ſich der Kübel darauf ſchleppen kann.

Bauchung, Fr. Renflement, (Baukunſt) eine fehlerhafte Verdickung des Säulenſtammes in der Gegend des erſten Drittels der Höhe. Sie wird nicht durchgängig von Bauverſtändigen beliebet, ſondern einige verdünnen die Säule von unten bis oben in einem fort. Die meiſten laſſen den Säulenſtamm von unten bis auf ein Drittel gleich dick, und alsdenn muß er ſich verjüngen. Dieſe Bauchung iſt nicht zu billigen, wiewohl Vitruvius ſolcher beypflichtet, da ſie nicht nur wider die Natur läuft, ſondern auch der Säule eine unnöthige Schwere giebt, die zum Tragen nichts hilft. In neuern Zeiten findet man dieſe Bauchung ſelten, ſondern der Säulenſchaft wird dagegen von unten nach oben durchgängig verjünget.

Bauch werfen, (Bergwerk) ſagt man von einem Gange, wenn er irgendwo eine kurze Strecke mächtiger d. i. weiter wird, als vor und nachher (ſ. auch **Bauch** (Bergwerk.)

Digitized by Google

Bauchzirkel, (Metallarbeiter) iſt ein Zirkel mit rundgebogenen Schenkeln, womit der Guß bauchiger Sachen ausgemeſſen wird.

Baueiſen, Fr. Fer de gros ouvrage, (Baukunſt) mancherley bearbeitetes Eiſen, als Klammern, Anker, Krampen, Bänder u. d. gl. mehr, die man nach Pfunden verkauft, und zum Bauweſen gebrauchet werden.

Bauen, heißt theils ein Gebäude aufbauen, theils auch eine Sache, z. B. einen Acker tragbar und nutzbar machen, wie aus dem Worte Bau erhellet. Insbeſondere heißt es bey Bergwerken, Antheil an einem Bergwerke haben, und Zubuße geben. In der Jägerey bedienet man ſich deſſen, wenn Thiere einen Bau anlegen, (ſ. Bau) und Bienenbau, wenn ſie Materiallen zu Wachs eintragen.

Bauer, **Hüfner**, **Anſpänner**, überhaupt derjenige, der das Feld gehörigermaßen bearbeitet, und Früchte zu tragen geſchickt machet, auch allein von der Feldarbeit ſeine Nahrung und Lebensunterhalt ſuchen muß. Im engern Verſtande verſtehet man in Deutſchland unter dem Namen Bauer einen ſolchen Einwohner, der auf ſeinem Hof wenigſtens ein paar Pferde halten muß, um die ſeiner Grundherrſchaft ſchuldige Frohudienſte zu thun. Einige Bauern ſind auch frey, und thun keine Frohndienſte, und heißen denn Freybauern. Andere aber geben jährlich ein gewiſſes Geld für die Dienſte. Die Reichsbauern ſtehen unmittelbar unter dem Kaiſer, und können, ſo wie alle andere freye oder fürſtliche Bauern, mit ihren Gütern ſchalten und walten wie ſie wollen, und ſolche veräuſern nach eigenem Gefallen. Die adelichen leibeigenen Bauern können ſolches nicht, ſondern ſind der Willkühr ihrer Grundherrſchaft unterworfen, und können auch in gewiſſen Fällen von ihren Bauergütern verſtoßen werden. Halbbauern, oder ſolche, die nur halb ſoviel, als die ganzen Bauern beſitzen, thun auch nur halb ſoviel Frohndienſt als die erſtern, wenn ſie ſolche zu thun verbunden ſind. Man kann ſie übeigens auch in Pachtbauern und eigenthümliche Bauern abtheilen, und ſie unterſcheiden ſich dadurch von den Koſſäthen, Gärtnern oder Halbbauern, weil dieſe nicht immer Geſpann halten können, beſonders Pferde.

Bauer, (Reitkunſt) ſo werden die deutſchen Pferde überhaupt genannt, weil ſie nicht ſehr geſchickt von Gliedern ſind.

Bauer, ſ. Vogelbauer.

Bauerärmel, (Schneider) an den Kleidern der Frauenzimmer, diejenigen Aermel mit einer Friſur, welche denſelben als ein Aufſchlag dienen, die eigentlichen Aermel um zwey Drittel ſeiner Länge oder etwas weniger bedecken, und gar nicht vorſpringen, ſondern ſo, wie der Aermel, nur bis an den Ellenbogen reichen. Die Friſur beſtehet aus eben demſelben Zeuge des Kleides, und iſt alsdenn insgemein ausgepuffet, oder ſie iſt von Kanten, Mouſſline, und anderm beliebigen Zeuge, welches ſich darzu ſchicket. Die Friſur ſelbſt beſteht aus kleinen wolkigen Flammen, welche verſchiedene Namen erhält, wovon unten an ſeinem Ort zu ſehen. (ſ. auch gepuffte Aermel, Puffärmel.)

Bauerbackofen, ein Backofen auf dem platten Lande, deſſen Gewölbe zuweilen von Steinen, zuweilen auch nur von Lehm aufgeführet iſt. Sie ſtehen bald im Freyen, bald unter einem Schuppen. Ihr größter Fehler iſt, daß ihr Gewölbe zu hoch iſt, zumal in ſolchen Gegenden, wo man hierinn zugleich Flachs dörret. Dieſe Höhe des Gewölbes verurſachet, daß ſich die Hitze insgemein in die Decke verlieret, und der Heerd ſelten gut ausgeheizet wird. In holzarmen Gegenden heizet man ſie mühſam mit Reiſern, in holzreichern aber mit Holzkloben.

Bauerband, eine Art churländiſchen Flachſes, der in Rollen von 8 Ließpfunden zu uns komt, und deswegen den Namen hat, weil er ſo, wie ihn die Bauern nach der Stadt bringen, unſortiret verſendet wird.

Bauerbrod, das Brod, ſo ſich der Landmann ſelbſt in dem nur gedachten Backofen bäcket. Insgemein miſcht er hiezu das grobe und feine Mehl unter einander, und nimt zu jedem großen Brod ¼ Scheffel Mehl, um nicht oft backen zu dürfen. Es iſt insgemein derbe, und hält gut vor, weil der Teig hiezu veſt geknetet wird, aber dagegen hat es oft eine faule und übertriebene Säure, weil der Sauerteig insgemein alt iſt, und nicht angefriſchet wird. In den Gegenden an der Oſtſee geſſelt man das derbe Bauerbrod, (ſ. geſſeln) faſt nach Art der Faſtbäcker. In guten Gegenden nimt der Bauer zu ſeinem Brod bloß Roggenmehl, in mittelmäßigen und armen aber auch zur Hälfte, oder auch ⅓ oder ¼ Gerſtenmehl, oder auch wol etwas Erbſen- und Hafermehl, zumal in ſchlechten Jahren.

Bauerde, ſ. Dammerde.

Bauererz, (Bergwerk) gediegenes, ſehr kenntbares Erz, beſonders dergleichen Silbererz, welches man ſehr leicht erkennen kann, und davon den Namen führet, weil man Sprüchwortsweiſe zu ſagen pflegt: Das erkennt auch ein Bauer.

Bauerflöte, (Orgelbauer) eine gedeckte Pedalſtimme von 1 Fuß Ton in einer Orgel.

Bauerfuß, **Breitbaum**, Fr. diable, (Tuchbereiter) ein Inſtrument von Eiſen, welches eine Art von Hebel vorſtellet, und deſſen man ſich bey dem Einſpannen der Tücher in den Rahm bedienet, wenn man ein zu ſchmales Stück Tuch breiter machen will. Es iſt eine ſtarke runde eiſerne Stange, welche an dem einen Ende als eine Gabel geſtaltet iſt, und an den Enden der beyden Schenkel Löcher hat. Die Gabel iſt ſo weit, daß ſie in die Fugen der Säule des Rahms einpaſſet. Man ſteckt dieſe Gabel über die Scheide des Rahms, welche nicht in den Fugen beveſtiget iſt, ſondern das Tuch iſt nur an den Klavieren der Scheide beveſtiget. Man ſteckt einen Nagel durch die Löcher der Fuge des Rahms (ſ. Rahm) und in die Löcher des Baurenfußes, legt alsdenn den Schrull (ſ. Schrull) oder Stellkolben darunter, und druckt an dem Ende der Stange des Bauernfußes ſo lange, bis das Tuch ſeine verlangte Breite hat; ſteckt ſodann einen Nagel in die Löcher der Säulen und Scheiden des Rahms, und vereiniget ſolche mit einander, daß dieſe Scheiden nicht mehr in die Höhe weichen können. Dieſes geſchiehet in allen Fächern des ganzen Rahms nach der ganzen Länge des Stücks.

Digitized by Google

Stücks. Der Tuchbereiter nennt dieſen Bauernfuß auch Breitbaum (ſ. dieſen.)

Bauerzue, (Landwirthſchaft) ein Bauerhof, ſo dem Bauer eigenthümlich gehöret. Man begreift aber auch darunter alles dasjenige, was an Acker und Wieſen zum Gute gehöret.

Bauerhof, (Landwirthſchaft) ein Haus eines Bauern, nebſt dem erforderlichen Hof- und Gartenraum, Scheune und Ställen. Zuweilen rechnet man hiezu auch den zugehörigen Acker.

Bauerkafard, ſ. Dorfkafard.

Bauermeiſter, ſ. Schulze.

Bauerſand, (Zinngießer) ſ. Gießſand.

Bauerſchaft, die ſämmtlichen Bauern in einem Dorfe.

Bauersmann eine Mannsperſon, ſo im Bauerſtande gebohren, erzogen, und darinn verblieben iſt.

Bauerſtück, (Maler) ein Gemälde bey den Malern, worauf Bauern vorgeſtellet ſind.

Bauerwagen, (Landwirthſchaft) unter dieſer Benennung, die in den hieſigen Städten gebräuchlich iſt, ſollen die bekannteſten Ackerwagen beſchrieben werden, da bey dem Worte Ackerwagen oben der Raum fehlte. Ein gewöhnlicher Ackerwagen zu Getreide, Miſt und andern ländlichen Fuhren hat zwey Haupttheile, einen Vorder- und Hinterwagen. Der hauptſächlichſte Theil des Vorderwagens iſt die Achſe, die der Gewalt vorzüglich ausgeſetzt iſt, und daher aus hartem Eichen- Rüſtern oder Eſchenholz verfertiget werden muß. So breit als der Wagen iſt, iſt ſie ſtärker und kantig, an jeder Seite hat ſie aber eine Walze, und auf jede Walze wird, wie bekannt, ein Rad auf den äußern Beſchlag dieſer Achſe geſteckt (ſ. unter Achſe.) Auf der Achſe, nämlich von einem Rade zum andern, liegt ein zwey Zoll dickes kantiges Holz, ſo mit der Achſe an jeder Seite neben dem Rade durch ein eiſernes Trageband oder Trageweide (vermuthlich, weil man in alten Zeiten nur Weiden nahm) vereiniget iſt, und den Namen Sandſchemel, oder gerade hin Schemel führet. Zwiſchen dieſem Sandſchemel und der untern Achſe ſind die beyden Aerme oder Deichſelärme eingelaſſen. Dieſe laufen nach der Deichſel zu dergeſtalt ſchmal zuſammen, daß nur die Deichſel eingeklemmet werden kann. Hinter der Achſe aber unter dem Wagen erweitern ſie ſich, und tragen hier auf ihren äußerſten Enden ein ſchmales doch dichtes Holz, ſo man die Brücke nennt, und beym Lenken ſtatt des Kranzes bey den Kutſchen dienet. Die Brücke wird auf die Aerme mit hölzernen Nägeln aufgenagelt. Vor dem Wagen beveſtigen und halten die Arme die Deichſel insgemein nur durch eiſerne Ringe, zuweilen auch noch durch einen eiſernen Bolzen, der durch Arme und Deichſel geht. Zu beyden, ſowohl zu den Aermen, als zu der Deichſel nimt man gerne ein biegſames Holz, vorzüglich Birken. Die Deichſel iſt bloß ein Baum, der an der vordern Spitze oberhalb mit einem eiſernen Vorſchlag beſchlagen iſt. Auf dieſem Vorſchlag ſteht hinterwärts ein eiſerner Zapfen, und verne nach der Deichſelſpitze zu iſt ein ſtarker Dorn eingeſchlagen, nämlich der Stier- oder Steuernagel. Zwiſchen dieſem und dem vorgedachten Zapfen des Vorſchlags hänge der Ring der Halskuppel des Wagengeſchirres, damit er nicht von der Deichſel abgleiten kann. Endlich ſteht auf dem dicken Ende der Deichſel zwiſchen den Armen noch ein ſtarker gebogener Nagel, der Schiernagel genannt, worauf die Sprengwage aufgehangen oder aufgeleget wird. Dieß iſt nun das Untergeſtell des Vorderwagens, da überdem noch auf dieſem ein Lenkſchemel zum Lenken angebracht werden muß. Der Lenkſchemel iſt ein 2 bis 3 Zoll dickes Holz, gerade ſo lang und breit, als der vorgedachte Sandſchemel, auf welchem er auch ruhet, und auf welchem überdem zwey Rungen ſtehen. Dieſe, ſo einige Zoll dicke Hölzer ſind, ſtehen etwas ſchräge nach dem Aeußern des Wagens zu auf der Unterlage des Lenkſchemels, weil ſich die Wagenleitern daran lehnen müſſen. Der Lenkſchemel wird bloß mit dem Spannagel auf dem Sandſchemel und der Vorderachſe beveſtiget, damit er ſich beym Umwenden frey bewegen kann, wie die Folge lehret. Die Rungen werden zuweilen noch außerhalb mit eiſernen Stützen auf der Unterlage des Lenkſchemels beveſtiget. Dieß ſind nun die Theile des Vorderwagens. Der Hinterwagen hat eine Achſe, wie der Vorderwagen, und auf dieſer auch einen Sandſchemel. Auf dieſem aber liegt noch ein Holz oder Schemel zur Beveſtigung der Rungen, ſo eben ſo lang und breit, und auch ziemlich eben ſo dick iſt, als der Sandſchemel. In dieſen Schemel und den Sandſchemel werden zwey Rungen eingezapfet, ſo gleichfalls ſchräge ſtehen. Alſo fehlt bey dem Hinterwagen der Lenkſchemel, weil er überflüßig ſeyn würde. Zwiſchen der obigen Hinterachſe und ihrem Sandſchemel ſind abermals zwey Arme waſſerrecht eingelaſſen, beynahe wie die Deichſelarme, ſo man Sprieß oder Spreißen nennet. In der Hinterachſe ſelbſt ſtehen dieſe Spreißen weit von einander ab, nähern ſich aber zuſammen unter dem Wagen, ſo daß man zwiſchen beyde den Langwagen einklemmen kann. Dieſer iſt ein einige Fuß langer Baum, der zwiſchen den Sprießen mit eiſernen Ringen und einem Splint beveſtiget iſt, und den Vorder- und Hinterwagen mit einander vereinigt. Von den Sprießen geht er nämlich über die oben gedachte Brücke auf den Deichſelarmen weg, zu einem Loche zwiſchen der Vorderachſe und ihrem Sandſchemel. Hier iſt der Langbaum an ſeinem vordern Ende mit einem Ring von Eiſen belegt, und hinter dieſem geht ein Loch durch. Durch das Loch in der Mitte des obigen Lenkſchemels, ferner durch ein Loch des unterliegenden Sandſchemels, und zugleich durch das nurgedachte Loch des Langbaums wird ein gemeinſchaftlicher ſtarker eiſerner Spann- oder Zugnagel ſenkrecht hinabgeſteckt, wodurch alſo der Vorder- und Hinterwagen vereiniget wird. Folglich kann ſich beym Lenken und Umwenden der Lenkſchemel frey auf den Sandſchemel des Vorderwagens, und der Langbaum frey auf der Brücke bewegen. Zu einem ſolchen Wagen gehöret nun ein Zug oder vier Räder. Im Lehm- und Thonacker läßt man dieſe Räder leicht ausarbeiten, und mit eiſernen Schienen beſchlagen, und alsdenn heißen ſie Schiebräder,

Digitized by Google

der, und der Wagen ein Schiebwagen. Im ſandigen Boden ſchneiden aber die Schiebräder zu ſtark ein, und ſie ſind auch dem Landmann zu theuer. Dieſerhalb hat dieſer ſtärkere Räder, die nicht beſchlagen werden, und die man Puffräder nennet, und den Wagen einen Puffwagen. Dieſe Räder werden bloß mit einigen eiſernen Ringen auf der Nabe beleget und verbuchſet (ſ. Wagenrad.) Zu einem ſolchen Wagen gehören ferner ein paar Wagenleitern, ſo aus zwey Bäumen aus Birkenholz beſtehen, wovon der obere etwas gebogen iſt, und dieſe beyden Bäume ſind bey Miſtleitern bloß mit Sproſſen von Stöcken und wenigen Scheiden, bey beſſern Wagenleitern aber bloß durch Scheiden vereiniget (ſ. Wagenleitern.) Endlich beveſtiget der Schiernagel noch die Sprengwage, Wage, oder wie der Bauer in einigen Gegenden ſagt, das Geſchirr oder Bracke auf der Deichſel, woran die Pferde ziehen. Dieſe muß verſchiedentlich eingerichtet ſeyn, nachdem 2, 3 oder 4 Pferde zugleich neben einander ziehen ſollen. (ſ. Sprengwage, Dreyhaken.) Wenn die Aerndte heran nahet, ſo wird eben dieſer Wagen in einem größern Aerndte-, oder wie man in Niederſachſen ſagt, Auſtwagen umgewandelt. Die Garben ſind nicht übermäßig ſchwer, daher man mehrere Mandeln zugleich in die Scheune fahren kann. Aber zu dieſem Behuf muß der Wagen länger und höher gemacht werden, und der Landmann muß hoch über die Leitern wegladen. Vorder- und Hinterwagen bleiben übrigens, wie bey einem gewöhnlichen Ackerwagen, aber ſie werden durch einen längern Langwagen weiter von einander entfernt, und der Wagen wird alſo hiedurch länger gemacht. Ueberdem ſetzt man auf den Vorderwagen in manchen Gegenden einen Lenkſchemel mit ganz kurzen, in manchen Gegenden wieder mit ſehr hohen Rungen auf, und hiernach werden auch die Rungen des Hinterwagens eingerichtet. Ferner ſetzt man hohe und lange Aerndteleitern auf, und ſucht ſolche durch die Stenen, Stützen oder Linſenſpieße zu unterſtützen. Dieſe zugeſpitzte Stützen werden mit einem untern Linſenringe auf die Spitze einer Wagenachſe aufgeſchoben, und es wird alsdenn die Linſe, wie gewöhnlich, vorgeſteckt. Die Stütze reicht über die Aerndteleiter weg, damit man hierauf die Garben mit beveſtigen kann, und iſt mit einer eiſernen Klampe oder Weide an den Aerndteleitern beveſtiget. Hat der Wagen kurze Rungen, ſo wird die Klampe an die Leiter angenagelt, und mit einem Ring über die Stütze gehangen. Hat aber der Wagen lange Rungen, ſo hängt man die Klampe mit einem Ring über die Runge, und mit einem andern über die Stütze, und der oberſte Leiterbaum ruhet zwiſchen Runge und Stütze. Ueber jedem Rade, und alſo auch neben jeder Runge iſt eine ſolche Stütze angebracht. Ein kleiner Schragen, ſo man Joch nennet, hält ferner Leitern und Wagenbrett zuſammen, wie man unter Joch zeigen wird. Hinten an den Leitern wird zuweilen noch ein Hinterſtrick, und vorne ein Vorderſtrick angebracht, um weiter hinaus laden zu können, und in manchen Gegenden iſt an den Oberbäumen der Leitern noch in der Mitte ein gewundenes Seil mit einem Knebel angebracht, um den Wagen zuſammenzupreſſen, wenn die Leitern voll geladen ſind. Fährt man endlich Heu ein, ſo wird an allen Orten auf dem Heu ein Baum mit dem Vorder- und Hinterſtrick beveſtiget, damit das Heu nicht abfällt. Dieſer Baum heißt bald Heubaum, bald Bindebaum, bald Wieſenbaum, plattdeutſch Weſeboom.

Bauerwolle, Wolle, die zum Unterſchied der Schäferwolle alſo genennet wird, weil die Bauern ſie ſelbſt von ihren Schafen abſcheren und verkaufen. Sie iſt insgemein ſchlecht, da die Bauern ſelten viel Schafe halten, und dieſelben oft nicht recht warten können. Es läuft auch viel Betrug mit unter, indem ſie Gewichtes wegen darinn allen Unrath zurück laſſen, wofür ſich die Käufer ſehr in acht zu nehmen haben. Sie iſt auf den Wollmärkten auch immer in geringerm Preiſe, als die Wolle von den großen Schäfereyen.

Baufällig ſagt man von einem Gebäude, welches wegen Länge der Zeit den Einfall drohet, und ſehr wandelbar iſt. Daher ſagt man ein baufälliges Haus, eine baufällige Mauer, ein baufälliges Schiff.

Baufeld, ein zum Ackerbau tauglicher und zugerichteter Acker.

Bauflöße, ſ. Flöße.

Bauge, ſo heißt eine Art wollenen Droguets, welche aus grob geſponnenen Fäden in Burgund gemacht wird.

Baugerüſt, ſ. Gerüſt.

Bauhaft halten, (Bergbau) ein Bergwerk erforderlich im Stande halten. Es heißt aber auch, ein Berggebäude wenig betreiben, weil es aus verſchiedenen Urſachen wenig einträgt, doch aber den Bergbau ſchwach forttreiben, damit das Gebäude nicht ins Freye fällt, und das Recht darauf verloren geht.

Bauhandwerke nennt man alle diejenigen Handwerke, welche zu einem Bau erfordert werden, und nothwendig ſind, als Ziegel- und Kalkbrenner, Maurer, Zimmerleute, Steinmetze, Tiſchler, Bildhauer, Glaſer, Töpfer, Schlöſſer u. a. m.

Bauherr, eine Perſon, ſo ein oder mehrere Gebäude aufführen läßt; oder auch in manchen Städten ein Aufſeher über die öffentlichen Gebäude.

Bauhof, Zimmerhof, ein geraumer Platz, worauf gebauet wird, und gemeiniglich ein dem Landesherrn oder der Stadt gehöriger öffentlicher Ort iſt, wo das herrſchaftliche Baugeräthe aufgehoben, auch das Bauholz beſchlagen und verbunden wird. Bey einem Seezeughauſe iſt es der Platz, wo die Materialien zum Schiffesbau aufbewahret werden. Zimmermeiſter in großen Städten unterhalten öfters gleichfalls dergleichen Bauhöfe, wenn ſie Vermögen haben.

Bauholz, nennt man erſtlich im weitern Verſtande alles das Holz im Walde, welches zum Bauen kann gebrauchet werden, das entweder nicht gewaldrechtet, und alſo nur rohes unbehauenes Holz iſt, und wo die Aeſte nur abgehauen ſind, und zu Pfalwerk im Waſſer, oder zu Brunnenröhren gebraucht werden ſoll. Oder es iſt gewald-

Digitized by Google

gewaldrechtetes Holz, Fr. bois équarré, oder bois d'ecarriſſage, welches ſchon im Walde, ſobald es gefällt worden, mit der Axt vierkantig aus dem groben behauen iſt, ſo daß man ihm nicht allein die Rinde, ſondern auch den mehreſten Splint abgenommen hat. Im engern Verſtande heißt alles dasjenige Bauholz, was bey Aufrichtung eines Gebäudes zu **Schwellen**, **Balken**, **Durchzügen**, **Riegeln**, **Brettern**, **Bohlen** und **Latten** gebraucht wird. Die Fällung des Bauholzes, wenn es beſtändig und dauerhaftig, und nicht leicht wurmicht, faul und anbrüchig werden ſoll, muß von Anfange des Herbſtmonaths bis zu Anfange des März geſchehen. Auch muß man dahin ſehen, daß es nicht bey naſſem Wetter gefället werde, denn ſonſt wird das Holz, ehe es noch verzimmert iſt, ſchon wurmſtichig. Die Bäume, welche gegen Morgen und Mitternacht ſtehen, geben das ſchönſte und beſtändigſte Bauholz.

Baujoch, **Jöcher**, (Bergwerk) die Oberſchwelle, welche auf den Seitenpfälen eines Ganges lieget, daß nichts von oben einfallen kann.

Baukothe, (Salzwerk) eine Kothe, die nur alsdenn gebraucht wird, wenn an der ordentlichen etwas zu bauen oder auszubeſſern iſt.

Baukunſt, Fr. Architecture, oder die Kunſt zu bauen. Dieſes iſt eine Beſchäfftigung verſchiedener Künſtler und Handwerker, die ein Gebäude errichten oder aufbauen. Die Baukunſt kann füglich in vier Arten eingetheilet werden, als: In die **bürgerliche Baukunſt**, Fr. l'architecture civile, die **Kriegsbaukunſt**, Fr. militaire, die **Schiffsbaukunſt**, Fr. navale, die **Waſſerbaukunſt**, hydraulique, wozu man auch noch rechnen kann, die Kunſt, Gebäude bloß mit Farben hervorſtechend vorzuſtellen, als ob ſie natürlich da ſtünden, Fr. architecture feinte, Endlich die **perſpectiviſche Baukunſt**, l'architecture en perſpective. Unter allen dieſen wird aber nur von der erſten Gattung in dieſem Artikel gehandelt werden. Die bürgerliche Baukunſt iſt eine wohlgegründete Wiſſenſchaft mancherley Arten von Gebäuden veſt, bequem und ſchön anzulegen, und nach dem Vorriſſe durch die erforderlichen Künſtler und Handwerksleute aufführen zu laſſen. Soll ein Gebäude nach den Regeln der Baukunſt verfertiget werden, ſo muß kein Stück deſſelben wider die Natur, wider die Symmetrie, wider die Verbindung und die Verhältniſſe angegeben ſeyn, ſondern ein jedes Stück des Gebäudes muß ſich zu dem andern bau- und regelmäßig ſchicken und paſſen. Ob man gleich hierüber viele Vorſchriften der Bauverſtändigen ſowohl alter als neuerer Zeiten hat, ſo kann man doch nicht leugnen, daß Erfahrung und Uebung das beſte hiebey thun muß. Daher es auch nicht allemal nöthig iſt, den Bauregeln in allen ſchlechterdings zu folgen. Es iſt genug, wenn der Baumeiſter ein ſtarkes, bequemes und mit nöthigen Zierrathen verſehenes Gebäude aufführet. Dieſe Zierlichkeit beſteht nicht allein in einer äußerlichen Schönheit, ſondern auch, und zwar hauptſächlich, in einer geſchickten Ordnung der Theile eines Gebäudes, und bey Prachtgebäuden in ſaubern Schnitzwerk, in Bildhauerey, in Gemälden und dergleichen. Unter allen Auszierungen eines Gebäudes bedienet man ſich am liebſten der griechiſchen und römiſchen, weil ſie unter allen die ſchönſten Ordnungen und in allen Stücken die genaueſte Beobachtung guter Verhältniſſe haben. Die Haupteigenſchaften, welche an einem nach den Regeln der Baukunſt aufgeführten Gebäude erfordert werden, ſind: Die Regelmäßigkeit, oder gleichzu treffende Ordnung; die Veſtigkeit und Dauerhaftigkeit; und die Pracht, oder die in ſeiner Art gehörige Zierlichkeit und Koſtbarkeit, ſo ſich nach der Beſtimmung des Gebäudes richten muß. Die berühmteſten, ſo von der Baukunſt geſchrieben haben, ſind **Vitruvius**, **Palladio**, **Skamozzi**, **Vignola**, **Perrault**, **Daviler**, **Blondel**, **Furtenbachs**, und der regelmäßige **Goldmann**, welchen **Sturm** herausgegeben.

Bauluſt, (Bergbau) die Liebe zum Bergbau. Wenn bey einer Perſon, ſo eine Zeche hat, dieſe Liebe ſtark iſt, ſo ſagt man, ſie ſey **bauluſtig**.

Baum heißt ein langes rundes Holz, einige Zoll im Durchmeſſer dick, welches zu mancherley Arbeiten und Geräthen in der Land- und Hauswirthſchaft gebraucht wird, auch bey vielen Handwerkern, als Maurern und Zimmerleuten, unentbehrlich iſt. Nach Verſchiedenheit ihres Gebrauchs nehmen ſie auch mancherley Beynamen an, als **Hebebaum**, **Heubaum**, **Karrenbaum**, **Leiterbaum**, **Schlagbaum**, **Schlittenbaum**, **Weberbaum**, **Spießbaum** u. a. m. Den Hauptnamen Baum erhalten ſie daher, weil ſie gemeiniglich Bäume von zähem Holze ſind, wovon die Rinde abgeſchälet iſt.

Baum. Dieſen Namen führen verſchiedene Gerüſte bey den Berg- und Hammerwerken, als Spießbaum, Schwenkbaum, Randbaum, Thrambaum ꝛc. (ſ. dieſe)

Baum, ſ. **Trog-** oder **Löcherbaum**.

Baum, iſt eine Maſchine, wodurch das Einlaufen eines Schiffs in einen Hafen oder in einen Fluß verſperret wird. Es wird nämlich ein Balken, der ſo lang, als die Einfahrt iſt, mit Ketten vorgezogen, welche an ſtarken Pfälen, die an dem Ufer eingeramme ſind, oder auf eine andere Art beveſtiget werden, ſo daß alsdenn kein Schiff einlaufen kann, wenn ſolcher aufgezogen iſt. Der König **Guſtav Adolph** ſoll der Erfinder des Seeſchlagbaums ſeyn. (ſ. **Schlagbaum**.)

Baum, **Bäume der Kutſche**, ſ. **Wagenbäume** oder **Kutſchenbaum**.

Baumachat, Achat mit Bildern, ſo einigermaßen den Bäumen gleichen.

Baumagazin, ein Gebäude, worinn, außer den nothwendigen Inſtrumenten und Handwerkzeugen eines jeden Handwerkers, ſo bey dem Bau nothwendig ſind, auch noch mancherley Geräthſchaft aufgehoben wird, welches den Handwerksleuten zu halten nicht zugemuthet werden kann, als: Ein Kranich, eine Ramme, ein Schraubenwerk, Kalk- und Sandkübel, Tröge und Hebebäume, Leitern, Schubkarren, Blockwagen, nebſt allem Rüſtzeug an Stämmen, Stangen, Brettern, Stricken, Ketten u.

Digitized by Google

dgl. Dergleichen Magazine, zumal auf herrſchaftlichen Gütern, müſſen auch mit Bauholz und Kalkvorrath verſehen ſeyn, weil es gut iſt, wenn man ausgetrocknetes Holz und alten Kalk zum Bauen haben kann. In großen Städten geben begüterte Zimmer- und Mauermeiſter dergleichen Geräthſchaften Privatperſonen gegen eine Vergütigung her.

Baumaterialien, Bauzeug, heißen alle diejenigen Sachen und Materialien, woraus ein Gebäude verfertiget wird, als Steine, Holz, Kalk, Eiſen und dergleichen mehr.

Baumbaſt, ſ. Bombaſin.

Bäumchenſtein, Steine, worauf ſich baumartige Bilder zeigen, wie auf einigen Marmorarten.

Baumdorte, ſ. Baumtorte.

Baumeiſter, iſt derjenige, der unter ſeiner Anführung von den erforderlichen Künſtlern und Handwerkern, nach dem ihm gegebenen Grund- und Aufriſſe, ein Gebäude aufrichten läßt. Ein vollkommener Baumeiſter muß nicht nur die Handwerker und Arbeitsleute recht anzuführen wiſſen, ſondern er muß auch in allen nützlichen und ſchönen Künſten nicht unerfahren ſeyn. Des Baumeiſters Sache iſt es, den Riß des zu bauenden Gebäudes, wie auch den Anſchlag zu verfertigen.

Bäumen, (Jägerey) wenn Thiere auf einen Baum ſteigen; in der Landwirthſchaft, ein Fuder Heu mit einem Bindebaum binden; von Pferden ſoviel als aufbäumen. (ſ. dieſes.)

Baumfalle, (Jägerey) eine hölzerne Falle mit einem Schlagbaum, ſo auf der Erde und auch auf Bäumen aufgeſtellet wird, um Mardern, Iltiſſe und Ratzen zu fangen.

Baumflöten, ſ. Baumpfeifen.

Baumgarten, ein Garten, worinn nur Bäume ſtehen. Billig muß er vor dem Setzen der Bäume reigolet, und mit einem guten Gehege verſehen ſeyn. Hiernächſt müſſen die Bäume nach der Schnur und in gehörigem Abſtand geſetzt werden. Z. B. Birn- und Aepfelbäume müſſen wenigſtens 15 Fuß von einander abſtehen. Hiervon komt her, der Baumgärtner. (ſ. Gärtner)

Baumgrendel, in der Lauſitz ſoviel, als hier Pflugſterz.

Baumhebe, ſ. Hebebaum.

Baumhecke, (Gärtner) eine Hecke von Bäumen in einem Garten, z. B. von Weißbuchen, ſo unter Schere und Meſſer gehalten werden.

Baumholz, (Forſtweſen) ſtarke, gerade und lang aufgeſchoſſene Bäume, die nicht viel Aeſte haben.

Baumhötſchel, ſind Leute, welche dazu gedungen werden, auf der Elbe ein Schiff mit Leinen zu ziehen.

Baumkantig, vollkantig, (Zimmermann) ein Stück Bauholz, ſo noch nicht völlig vierkantig beſchlagen, ſondern erſt nur gewaldrechtet iſt.

Baumkelter, Baumpreſſe, im Gegenſatz der Spindelpreſſe, (Weingärtner) eine große Kelter, die vermittelſt des Druckbaums beweget und regieret wird.

Baumkien, (Forſtweſen) Kien, ſo aus dem fetten Kern der Fichten gehauen, und zu Klaftern aufgeſetzt iſt, im Gegenſatz des Stock- plattdeutſch Stubbenkiens.

Baumkübel, Tubben, (Gärtner) ſind runde, drey Fuß hohe eichene Gefäße, deren Dauben 1 Zoll dick ſind. Das Gefäß iſt oben weit, unten enger, und mit eiſernen Bändern verſehen. Hierinn werden Oleander, Granaten und andere Gewächſe von geringer Wichtigkeit, und ſolche in die verlorne Ecken der Luſtſtücke geſetzt. Auf den drey vorragenden Bodenzapfen ruhet dieſes Gefäße, um ſolches leicht herauszunehmen.

Baumkuchen, (Konditer) ein Kuchen, der auf einem hölzernen Modell, ſo man Baum nennt und das auf einer Stange ſteckt, bey dem brennenden Feuer wie ein Braten am Bratenwender gebacken wird. Der Teig wird aus Zucker, Eyern, geriebenen Mandeln, feinem Weitzenmehl, und etwas ſehr gutem Rohm locker und flüßig zugerichtet, worunter auch mancherley Gewürze und Zitronenſchalen genommen werden. Vor dem Backen wird der Baum mit Papier überzogen, und ſeine eiſerne Stange mit beyden Enden auf einen Bock gelegt. Der Teig wird, indem man den Baum beym Feuer beſtändig umdrehet, aufgegoſſen, welches macht, daß, wenn der Kuchen gar gebacken, man lauter Lagen bemerkt. Man zieht den Kuchen, wenn er gar iſt, von der Walze, und das Papier zieht man alsdenn gleichfalls aus dem Kuchen.

Baumkünſte, (Gärtner) diejenigen Kunſtgriffe, wodurch man ſuchet, die Natur der Blumen und Früchte zu verbeſſern, und auf mancherley Weiſe zu verändern. Dieß geſchieht durch mancherley Pflanzen, Pfropfen, Aeugeln, Verſetzen, Anbinden, Beſchneiden u. dgl. wodurch die Bäume zu Zwergbäumen, hochſtämmigen, am Spalier, in Büſcheln u. ſ. w. gezogen werden. Man hat durch dieſe Kunſt mancherley Obſt zu ungewöhnlicher Zeit erhalten, als das z. B. im Herbſte kommen ſollte, im Frühjahre ſchon hervorgebracht, dem Obſte eine andere Farbe, Geſchmack und mehr Größe gegeben; und vielerley, Aepfel, Birnen und Nüſſe auf einem Stamm, ja widerſtreitige Früchte, als Wein, Kirſchen, Aepfel u. ſ. w. auf einem Kohlſtrunk gezogen.

Baumleiter, (Gärtner) eine aus 10, 12 oder mehrern Sproſſen beſtehende gewöhnliche Leiter, an welcher zu oberſt, vermittelſt eines eiſernen Bolzens, zwey andere mit zwey oder drey Queerhölzern, Queerbändern verbundene Leiterbäume dergeſtalt beveſtigt ſind, daß ſie ſich beyde um den oben durchgeſchobenen Nagel bewegen laſſen. Dieſe letzten Bäume ſind unten an den Enden, womit ſie auf dem Boden ſtehen, zugeſpitzt, oder wol gar mit Eiſen beſchuhet, damit ſie nicht fortrücken, weil ſie gleichſam Stützen oder Füße abgeben, um die Leiter überall nach Gefallen im Freyen aufſtellen zu können, ohne daß man nöthig hat, ſie an den Baum zu lehnen. Dieſe Fußleitern ſind alsdenn insbeſondere nützlich, wenn man Obſt von ſehr hervorragenden Zweigen abnehmen, oder von dieſen etwas abſchneiden will.

Baum-

Digitized by Google

Baumlöcher, (Gärtner) ſind ohngefehr drey Fuß tiefe und eben ſo weite, bey übeln und ſchlechtem Boden auch wol ſo viel Ellen große Gruben, welche vor dem Froſt an demjenigen Ort, wohin man ſogleich, oder auch erſt im Frühjahre, junge Bäume aus der Baumſchule ſetzen will, gegraben werden. Die ausgegrabene ſchlechte Erde wird auf die Seite geſchafft, und hingegen die Lücken mit den alten verfaulten Raſen, Gaſſenerde oder gutem Schlamm, faulem Holze, und gepreßten Obſttrebern, wo man ſolche haben kann, untermenget, von unten auf wiederum angefüllet; jedoch, ſonderlich im letzten Fall, nicht völlig, ſondern nur ohngefehr drittehalb Schuh hoch, damit die Winterfeuchtigkeit ſich in das noch etwas offene Loch ſetzen, und die Erde noch mehr mürbe und fruchtbar machen könne. In dieſe Löcher werden nachmals, wie erſt gedacht, die jungen Bäume entweder alsbald, oder erſt im Frühlinge geſetzt, und der noch ledige Raum neben ſolchen mit dem übrigen Gartenboden völlig wieder angefüllet.

Baummarder, ſ. **Marder**.

Baummaſt, die Maſt von den Bäumen, z. B. von Eichen und Buchen, im Gegenſatz der Untermaſt oder **Erdmaſt**.

Baummeißel, **Schroteiſen**, (Gärtner) ein eiſernes Werkzeug, welches oben breit und ſcharf iſt, oder aber auf beyden Seiten ſcharfe, etwas umgekrümmte Haken hat, deren einer länger als der andere iſt. Es wird auf einem langen hölzernen Stiel veſt gemacht, um damit die Waſſerſchößlinge und andere unnütze Aeſte abzuſtoßen, und den Schnitt wieder glatt und eben zu machen.

Baummeſſer, **Gartenmeſſer**, (Gärtner) ein vorn an der Spitze krummes und eingebogenes Meſſer, durch welche Krümme der Gärtner im Stande iſt, einen ſehr großen Einſchnitt bey dem Beſchneiden der Bäume mit einmal zu machen, Reiſer in einem Zuge abzunehmen.

Baumöl, (Handlung) eine Fettigkeit, die bekanntermaßen aus den Oliven gepreſſet wird. Sie wird ſehr häufig aus Italien, Spanien, Portugal und Frankreich zu uns gebracht. Es giebt eine doppelte Gattung, weißes und grünes, wovon das erſte das beſte iſt, und beſonders in der Küche und in der Arzney, das grüne aber nur vorzüglich zum Brennen in der Lampe gebraucht wird. Das Provenceröl, vornämlich das um die Gegend von Graſſe wächſt, iſt vorzüglich von ſchönem Geſchmack, ſo wie das liſſaboniſche und italieniſche, welches um den Gardſee wächſt, von vorzüglicher Güte iſt. Das Baumöl wird in einer Preſſe ausgepreſſet. (ſ. Oelpreſſen) Man bringet das Oel theils in Pipen, theils in ſteinernen Krügen, auch in ledernen Schlauchen, beſonders aus der Provence und Languedoc heraus. Doch zu uns nach Deutſchland komt es alles in Pipen, die bis 820 Pfund wiegen. Daß ein großer Handel mit dem Baumöl getrieben wird, iſt eine bekannte Sache. Beſonders wird in den katholiſchen Ländern, wo die Faſtenſpeiſen ſehr üblich ſind, viel Baumöl verbraucht. (ſ. auch Oel) In vornehmen Küchen bedient man ſich des beſten, auch ſchon unter uns, ſtatt der Butter zum Begießen der Braten, Dieſer ſcheint alsdenn trocken und ungefettet zu ſeyn, iſt aber demohngeachtet innerlich ſaftig und ſchmackhaft.

Baumölſtänder, (Zinngießer) iſt ein vierkantiges flaches Gefäß von Zinn, mit einem doppelten Boden. Auf dem oberſten ſind verſchiedene Löcher angebracht, wodurch die flüßigen Sachen in den unterſten Raum wieder ablaufen können. Sie werden von dem Materialhändler auch Diſtillateur gebraucht, um Baumöl oder andere flüßige Sachen darüber auszugießen, damit das, was überläuft, nicht unnütz verſchüttet werde, ſondern unten in dem Raume ſich ſammle, und wieder gebraucht werden könne. Die Zinngießer machen ſolche aus dünn gegoſſenen Zinnplatten, die ſie zwiſchen zwey Steinen gießen, und Blechersteine nennen. (ſ. Blecherſtein) Der Profeſſioniſt ſchneidet ſich die Boden und Seitenwände, die nur ein paar Zoll hoch ſind, nach verlangter Größe zu, und hierauf heftet er alle vier Seitenbleche mit dem glühenden Kolben zuſammen. (ſ. heften) Auf eben die Art vereiniget er auch den Boden mit den Seitenblechen, und löthet auf die gewöhnliche Art alles zuſammen.

Baumpfeifen, **Baumflöten**, (Gärtner) ſind junge Zweige, die ſie von einem ſchönen Pomeranzen- oder Zitronenbaume nehmen, wovon ſie gerne gleiche Art haben wollen. Sie ſchneiden deswegen die Rinde eines ſolchen Zweiges rund umher, in Geſtalt einer Pfeife, behende ab, doch ſo, daß der Stamm und Aſt nicht berühret werde. Darauf beſtreichen ſie den Ort, wo die Rinde weggeſchnitten iſt, mit Spiecköl, und bewickeln ihn mit friſchem Schweinsleder. Alsdenn ziehen ſie den Zweig durch einen mit guter, dazu tauglicher Erde angefüllten Spalttopf, (ſ. dieſen) begießen ihn fleißig, bedecken ihn vor der Sonnenhitze mit Moos, und ſtellen ihn an einen Ort, der wenig Sonne hat. Wenn nun der Zweig Wurzel geſchlagen, welches in kurzer Zeit geſchieht, ſo ſchneiden ſie ihn ab, und ſtellen ihn anders wohin.

Baumpreſſe, ſ. **Baumkelter**.

Baumreiter, **Baumrutſcher**, (Jägerey) eine Art Spechte. Oefters giebt man aber auch dem wilden Kater dieſen Namen.

Baumrinde, ſ. **Borke**, **Lohe**.

Baumruthe, (Weber) ein dünner Stab, der in den Einſchnitt oder die Fuge eines Garnbaums bey den Weberſtühlen ſich paßt, und womit das Ende der Kettenfäden in dem Baum beveſtiget wird. Der Weber ſteckt nämlich in das Unterkreuz (ſ. Unterkreuz) der Kette die Baumruthe, und legt ſolche mit demſelben in die Falze des Baums. (ſ. auch aufbäumen)

Baumſäge, (Gärtner) eine Säge, welche über dem Blatt einen eiſernen Biegel hat, womit Aeſte an den Bäumen abgeſäget werden. Je feiner und dünner das Blatt iſt, deſto weniger beſchädiget man den Baum.

Baumſalbe, (Gärtner) die Salbe, welche gebraucht wird, die beſchädigte Wurzel, Stamm, Rinde oder Aſt zu beſchmieren. Da die Baumſchäden mancherley ſind, ſo hat man auch verſchiedene Salben, allein folgende ſoll allgemein

Digitized by Google

gemein gut für alle Schäden ſeyn: Drey Pfund Wachs, zwey Pfund Glariet, ein Viertelpfund Honig, ein Pfund weißer Weihrauch, ein Viertelpfund Mirobolani Citrini, für zwey Groſchen Schwefel, eine Handvoll Salz und ein Pfund Rindertalg. Die ſchmelzbaren Materien läßt man in einem glaſurten Topf zergehen, die andern macht man jede beſonders recht klein, und ſchüttet jedes beſonders dazu, rühret es wohl um, und läßt es eine halbe Stunde wohl ſieden. Denn nimmt man es vom Feuer, läßt es ſich ſetzen, kläret es ab, und läßt es erkalten. Dieſe Salbe hat nur den Fehler, daß ſie zu künſtlich iſt, und daher wol nicht oft gebraucht werden mag. Die allereinfachſte und wohlfeilſte Salbe, ſo in allen Fällen Dienſte thut, iſt ohne Zweifel Lehm in Waſſer geweichet, und mit etwas Kuhmiſt, ſo wie er unvermiſcht von der Kuh komt, vermengt. Dieſe Salbe iſt bereitſam und doch gut.

Baumſcheibe, (Kattunweber) iſt ein Sperrad und Sperrkegel oder eine hölzerne Scheibe, auf deren Stirn eiſerne Zähne ſind, in welche eine eiſerne Klinke eingreift. Auf dieſer Scheibe iſt noch ein Haſpel oder Kreuzholz von vier oder ſechs Stäben, woran man die Scheibe umdrehen kann. In dieſer Scheibe ſteckt mit dem einen Zapfen der Kettenbaum des Kattunweberſtuhls, und die eiſerne Klinke oder Sperrkegel iſt an dem Unterbalken des Stuhls ſo angebracht, daß er in einen Zahn der Scheibe fallen kann, und wenn der Baum ſtille liegen ſoll, hält die Klinke die Scheibe veſt. An den Stäben der Scheibe wird allemal der Baum umgedrehet, wenn es nöthig iſt. Dergleichen Baumſcheiben findet man faſt an den Stühlen aller Weber.

Baumſchere, (Gärtner) ein Inſtrument, womit man das überflüßige Holz von den Bäumen wegräumet. Es iſt eine Schere, welche mit dem einen Handgriff an einer langen Stange beveſtiget iſt, an dem andern aber hat ſie eine Schnur, wodurch man die Schere beym Gebrauch zuziehen, und wenn ſie den Schnitt gethan, wieder nachlaſſen kann; da ſie denn, vermittelſt einer ſtählernen Feder, die an dem einen Handgriff angebracht iſt, wieder aufſpringt.

Baumſchiff, ein Kahn aus einem einzigen Baum gehauen.

Baumſchlag, (Maler und Kupferſtecher) die Vorſtellung der Zweige und Aeſte mit ihren Blättern, worinn ein jeder Künſtler ſeine eigne Art hat.

Baumſchließer, (Schiffahrt) ein Aufſeher über den Zugang der Häfen und Flüſſe, weil dieſe oft mit einem Baum verſchloſſen werden.

Baumſchnitt, (Gärtner) eine Arbeit, die man an den Bäumen aus dreyerley Urſachen vom Wintermonathe an bis zu Ende des Märzes vornehmen muß. Erſtlich, um die untauglichen oder überflüßigen Aeſte zu beſchneiden. Zweytens, damit man alle diejenigen Zweige erhält, die man zu einem guten Gebrauch, z. B. zum Pfropfen, anwenden kann. Und drittens, damit man die allzulangen Aeſte kürzer, und hierdurch einen Baum dauerhaft, ſchöner und geſchickter mache, bald und viele ſchöne Früchte zu tragen. An ſolchen Bäumen, welche zu Hecken und Gängen dienen, werden ſie nach gewiſſen Figuren zur Zierde beſchnitten.

Baumſchule, iſt der Ort in einem Garten, wo man aus Saamenkörnern gezeugte Pflanzen und wilde Stämme zieht, die man pfropft oder okuliret, und den Stamm verſetzet, wenn das Pfropfreis bewachſen und ſtark genug iſt. Solche Baumſchulen müſſen in einem reigolten Boden an einem ſichern oder warmen Orte angelegt werden. Man pflanzt die Stämme gern Reihenweiſe, um zu Anfange und Ende jeder Reihe Pfäle einzuſchlagen, an dieſe einige Stangen zu beveſtigen, und an die Stangen die jungen Bäume anzubinden. Man muß die Baumſchulen noch von den Saatbeeten unterſcheiden. In dieſen wird der Kern geſäet, und die hieraus erzeugten Reiſer bleiben hier etwa bis zum dritten Jahre ihres Alters ſtehen. Alsdenn verſetzt man ſie erſt in die Baumſchulen.

Baumſeide und **Baumſeidenweber**, ſ. Bombaſin.

Baumſtelle, (Zeugmacher) dasjenige Geſtelle, womit die Kette auf den Garnbaum aufgebracht wird. Es beſteht in einem Bock, worauf in ſein Zapfenlager der Garnbaum geleget wird. Gegen über iſt ein Geſtelle, wie eine Leiter mit drey oder vier Sproſſen angebracht, wodurch die Kette ober- und unterwärts nach dem Garnbaum geleitet wird. (ſ. aufbäumen.)

Baumſtöcke, (Bienenzucht) Bienenſtöcke von einem ausgehöhlten Baume, dagegen in den mehreſten Gegenden die Bienenkörbe gewöhnlicher ſind. Die Benennung Bienenſtock kömt ohnſtreitig von dieſen Baumſtöcken her.

Baumſtück, (Gärtner) ein mit Hecken umgebener Platz im Garten, ſo mit Bäumen beſetzt wird.

Baumſtück, (Münze) das untere bewegliche Blatt der Stückelere (ſ. dieſe) in den alten Münzen.

Baumtorte, **Baumdorte**, (Konditer, Kuchenbäcker, Koch) eine Torte, ſo von eben dem flüßigen Teig gebacken wird, woraus man den obigen Baumkuchen backet. Dieſe Torte wird aber nicht am Spieße, wie der Baumkuchen, ſondern in einer Tortenpfanne gebacken. Man gießt nämlich den Teig in dünnen Lagen auf, und nach jedem Aufguß wird auch der Deckel der Tortenpfanne mit glühenden Kolen belegt, aber nur mäßig, damit der Kuchen nicht ſchwarz, ſondern gelblich wird. Durch dieſes Verfahren erhält der Kuchen innerlich ein blättriches Anſehen.

Baumwachs, **Pelz- oder Pfropfwachs**, (Gärtner) wird vorzüglich zum Pfropfen gebraucht, und es muß weder zu weich, noch zu ſteif ſeyn, damit es von der Sonnenhitze nicht ſchmelze, noch vom kalten Regen abgeſpület werde. Man nimt hiezu Wachs, Terpentin und Schiffpech, jedes ein Pfund, ungeſalzene Butter 2 Loth, Vogelleim 4 Loth, Schwefel 1 Loth, Weihrauch und Myrrhen, jedes ein Quentchen. Dieſes alles läßt man zergehen, rühret es wohl um, und macht Stängelchen daraus. Es dauert viele Jahre.

Baumwagen, Fr. Camion, (Artillerie) ein kleiner Handkarrn, der von zwey Perſonen fortgeſchleppet werden kann,

Digitized by Google

kann, und gebraucht wird, Kugeln und andere Geräthe der Artillerie zu tranſportiren.

Baumwärter, ſ. Förſter.

Baumwinde, ſ. Winde.

Baumwolle, gehöret zu den Materialien, welche bey den Zeugwebern ſtark gebrauchet, und woraus viele Zeugarten gewebet werden; beſonders bereitet man daraus den Kattun und Zitz. Man gewinnt ſie ſowohl von einem Baum, als von einer Staude. Der Baum wächſt theils in Kleinaſien, theils auf den griechiſchen und italieniſchen Inſeln, theils in Indien, wovon eine Art daſelbſt am ergiebigſten iſt, und auch die beſte Wolle giebt, ſo ohne Zweifel die Thomaswolle iſt. Die Staude findet man in Aegypten, Arabien, Coromandel und Surinam. Alle dieſe Gattungen und Arten tragen jährlich; es giebt aber auch eine Art, ſo nur ein Jahr ums andere trägt. Die Wolle wächſt in einer Hülſe, die beynahe den Diſtelköpfen gleichet, aber keine Stacheln hat. Man hält die Baumwolle für beſſer, wenn die Hülſe drey oder mehr, als wenn ſie zwey Blätter oder Schalen hat, und ohnerachtet die Hülſe nur klein zu ſeyn ſcheinet, ſo iſt doch in derſelben eine große Pflocke Baumwolle, wenn ſie aufgelockert iſt. Die Hülſe platzet, wenn ſie reif iſt, auf den Sträuchen; die Wolle quillt hervor, vereinigt ſich mit den Flocken der benachbarten Hülſe, und umgiebt den Baum oder Strauch gleich einem Filze. Die Beſitzer der Baumwollenſträucher verkaufen die Baumwolle, ſo wie ſie von den Sträuchen abgenommen wird. Daher findet man noch verſchiedene Samenkörner in der Wolle, weil die Baumwolle in der Hülſe oder Kapſel die Samenkörner umgiebt. Sie wächſt nur in ſehr warmen Gegenden, in Aſien, Afrika, Amerika, in der europäiſchen Türkey und den italieniſchen Inſeln. In den europäiſchen Ländern wächſt ſie hin und wieder nur ſelten. Die hieſigen Baumwollfabrikanten bekommen die meiſte Baumwolle über Smyrna. Die aus Macedonien komt, iſt ſchon feiner, als die erſte, und die Thomaswolle iſt die feinſte und beſte, und ihre Farbe fällt etwas ins gelbliche, da im Gegentheil die andere weiß iſt. So brauchbar dieſe Wolle in den Manufacturen iſt, ſo hat ſie doch den Fehler, daß ſie ſich ſchwerer färben läßt, (ſ. türkiſch Garn) als Leinen, Wolle und Seide.

Baumwollene Strümpfe. Dieſe werden aus baumwollenem Garn ſowol geſtrickt, als auch auf dem Strumpfwürkerſtuhl gewebet. (ſ. Strumpfweber) Im letzten Fall werden zwey, auch drey Faden gedoppeliert, und übrigens werden die Strümpfe wie die wollenen oder ſeidenen gewürkt, die Nähte zuſammengenehet, die Strümpfe hierauf mit Seiſe und Waſſer gewaſchen, rein geſpület, naß auf das Formbrett gezogen, und darauf getrocknet. (ſ. Strumpfwürken)

Baumwollene Zeuge. Hierunter iſt vorzüglich zu zählen der Kattun und Zitz, außerdem aber noch eine Menge anderer Zeuge und Tücher, die verſchiedene Namen führen, wovon an ſeinem Ort geredet werden ſoll. Insbeſondere führet aber in hieſiger Gegend eine Zeugart den Namen baumwollenes Zeug, ſo nach der Breite geſtreift iſt, und von den Frauenzimmern zu Röcken getragen wird. Die Streifen ſind von gefärbter Schafwolle, das übrige aber bald ganz von Baumwolle, bald Baumwolle und Leinen vermiſcht.

Baumwollenmanufaktur. Hierunter begreift man alle diejenigen Webereyen und Anſtalten, wodurch die baumwollenen Zeuge gewürket und verfertiget werden, als Kattune, Barchent, Kanefaß, Schnupftücher, Strümpfe und andere mehr, wovon ein jedes an ſeinem Orte vorkomt.

Baumwollſtreicher, die Perſon, welche ſich damit beſchäfftiget, die Baumwolle für die Baumwollenmanufakturen zu reinigen und zu ſtreichen, daß daraus ein Faden geſponnen werden kann, da ſolche, wenn ſie durch die Handlung ankomt, ſehr unrein und filzig iſt. Der Baumwollenſtreicher legt ſie deswegen auf eine Horde, (ſ. Horde) ſucht die Samenkörner aus, welche ſeinem Streichen nachtheilig ſind, ſchlägt ſie auf der Horde mit einer Ruthe, und lockert ſie dadurch auf. Zum Streichen gebraucht er einen Streichbock, (ſ. Streichbock) und zwey Streichen, (ſ. Streichen) Er beveſtiget auf den als ein Pult geneigten Streichbock eine von dieſen Streichen, welche etwas gröbere Haken hat, als die, womit er ſtreichet. Auf die oberſten Haken der beveſtigten Streiche legt er etwas Baumwolle auf, mit der zweyten Streiche ſtreicht er immer nur etwas weniges die Streiche herunter, und wenn das einmal geſchehen iſt, ſo kehrt er ſeine in der Hand habende Streiche um, legt die einmal geſtrichene Baumwolle abermals auf die obern Haken der beveſtigten Streiche, ſtreicht ſie auf die vorgedachte Art zum zweytenmal und benimt hiedurch der Wolle das Filzige. Ein ſolches geſtrichenes Blatt Baumwolle heißt eine Fliede, und dieſe werden in die Preßbank (ſ. Preßbank) gelegt. Wenn er einige ſolcher Flieden geſtrichen, und auf einander gelegt hat, welches gemeiniglich ein Pfund iſt, ſo preßt er ſolches mit einem Brett in der Preßbank, und bindet es zu einem Knaul oder Bund zuſammen, da es denn die Spinnerin erhält. Dieſe macht ſich aus den Flieden durch das Aufrollen auf einen Stab kleine Fliedenlocken (ſ. dieſe) und ſpinnt aus dieſen die Baumwolle auf einem Schweizerrade. (ſ. dieſes) Aus einem Pfund grober Baumwolle werden wenigſtens drey Strenen oder Stücken, aus der feinen zunehmend bis 24 Strenen (ſ. ſpinnen) geſponnen.

Baumwollweide, ſ. Lorbeerweide.

Bauöfen auswürken, (Bergbau) Strecken oder Feldörter treiben, ſo weit und hoch, daß darinn gebauet werden kann.

Bäuriſche Leſſinen, Baſſagepfeiler, (Baukunſt) die mit ausgeſetzten Steinen gezierten Leſſinen. (ſ. dieſe) Sie werden zur Auszierung der Schäfte und Ecken des untern Geſchoſſes der Gebäude, zu Pfeilern an Stadtmauern, Fundamenten der Thürme, Garten- und Hofmauern gebraucht. Die Höhe der ausgeſetzten Steine wird der Breite der halben Leſſinen gleich gemacht. Es

muß auch eine bäuriſche Leſſine nicht unter zwey, und nicht ohne Noth über vier Fuß breit ſeyn. (ſ. Baſſagen)

Bäuriſche Pforten, ſind Pforten, welche mit aufgeſetzten Steinen gezieret ſind. Das Gebälke der Pforte wird von einer der Säulenordnungen genommen, und die Pforte nach derjenigen Ordnung benennt, woraus es genommen worden. Eine bäuriſche Pforte beſteht aus einer Einfaſſung der Thüre, dem Grundſtein, den ausgeſetzten Steinen, dem Gebälke und der Oeffnung.

Bäuriſche Säulen. So nennt man die Säulen, ſo mit Bändern und ausgeſetzten Steinen verſehen ſind, und ſich von den Bindſäulen (ſ. dieſe) darinn unterſcheiden, daß der bäuriſchen Säule ihre Bänder und ausgeſetzte Steine über dem Säulenſtein hervorragen, der Bindeſäule ihre aber nicht. Zu ſtarken Werken, als Zeughäuſer und Stadtthoren, ſchicken ſie ſich am beſten.

Bäuriſch Werk, (Baukunſt) wenn die Mauer eines Gebäudes nicht glatt, ſondern mit ausgeſetzten Steinen gemacht wird. Vor dieſen wurde die äußere Fläche der Steine nicht glatt gehauen, ſondern rauh gelaſſen, und man findet durgängig an alten Gebäuden, daß der mittelſte Theil der vorderſten Fläche der Steine über die Fugen hervor ſticht. Heut zu Tage ſind insgemein die vorſtehenden Seiten der Steine ganz glatt, und ſehen wie ausgelegte Tafeln aus. Man bedient ſich dieſer Bauart nur noch an Gebäuden, die veſt ſeyn ſollen, als an Thoren, Zeughäuſern u. dgl. an den Wohnhäuſern und Kirchen nur in den unterſten Stockwerken, auch wohl nur an den Ecken des Vorſprungs.

Bauriß, (Baukunſt) ein Riß von einem Gebäude, welches erſt aufgeführet werden ſoll, und welches nach ſeinen verſchiedenen Theilen ein Haupt- oder Grundriß, Aufriß oder Durchſchnittsriß iſt. (ſ. an jedem Ort, wo es hingehöret.)

Bauſchälung iſt der, längſt dem Ufer eines Hafens zum Ausladen und Einladen und anderm Gebrauche der Schiffe beſtimmter und angerichteter Platz, welcher insgemein gepflaſtert oder mit Bolen ausgeſchälet iſt. Allda ſtehen die Krahnvorrathshäuſer und auch der Krahn.

Bäuſchel, (Bergwerk) ein großer Hammer, der öfters 30 Pfund wiegt, womit die Wände in den Gruben zerſtoßen, und zum Herausfördern bequem gemacht werden.

Bauſchgrube, ſ. Pauſchgrube.

Bauſchreiber, ein Aufſeher und Rechnungsführer bey fürſtlichen oder öffentlichen Gebäuden.

Bauſchſchlägel, ſ. Pauſchlägel.

Bauſcht, ſ. Pauſcht.

Bauſch und Bogen, in, Fr. en tache et en bloc, eine Redensart, die bey dem Ein- und Verkauf vieler Sachen auf einmal oder im Ganzen gewöhnlich iſt. Man bedienet ſich deſſen, wenn man für alles überhaupt eine gewiſſe Summe giebt, ohne für jede einzelne Sache den Preis zu beſtimmen. Man ſagt daher, in Bauſch und Bogen kaufen.

Bauſchen, ſ. Kompreſſen.

Bauſe, Pauſe, Fr. poncis, (Bildhauer) wenn eine verjüngt entworfene Zeichnung einer Verzierung auf das Holz, welches man verzieren will, auf folgende Art aufgetragen wird: Wenn er z. B. auf einem Rahmen Zierrathen ausſchneiden will, ſo entwirft er ſich eine Zeichnung aufs Papier, die gerade ſo groß iſt, als das Ornement auf Holz ſeyn ſoll, und dieſe Zeichnung oder Bauſe wird nach der erſt entworfenen verjüngten Zeichnung gemacht. Dieſe Bauſe darf aber nicht genau ausgeführet werden, ſondern nur eine Skitze ſeyn. Die Züge dieſer Zeichnung durchſticht er mit einer Nadel, legt die Zeichnung auf den Rahm, und trägt ſie mit Kolenſtaub auf das Holz ab, d. i. er nimmt eine zerſtoßene Kole in ein Tuch, womit er die durchſtochenen Züge bepudert, ſo daß ſolche alle auf dem Holze erſcheinen. Die matten Züge zeichnet der Künſtler entweder mit Rothſtein oder mit Tinte vermittelſt einer Feder von einem Rohrhalm aus.

Bauſe, Carton, Pauſe, (Maler) Entwürfe eines künftigen Gemäldes, z. B. auf naſſen Kalk nach ſeiner ganzen Größe.

Bauſteine, (Baukunſt) alle zum Bauen tüchtige und brauchbare Steine, deren es vielerley Arten giebt, als Backſteine, Bruchſteine u. ſ. w. (ſ. alle dieſe an ihrem Orte.)

Bauten nennt man, wenn man verſchiedene Gebäude aufzuführen hat. So ſagt man z. B. die Königl. Bauten, worunter man die Gebäude verſteht, die auf Königl. Koſten aufgeführet werden. Wenn einer oder der andere die Aufſicht darüber hat, ſo ſagt man: Er hat die Aufſicht über die Königl. Bauten.

Bautzner Barchent, ſ. Barchent, Federleinewand.

Bautzner Leder, (Lederarbeiter) ein roth gefärbtes, auch manchmal weißes Leder, welches aus Kalb- oder auch Schaffellen mit der Rinde von Tannen, Weiden oder auch Fichten gegerbet wird. Bautzner Gerber verſtehen dieſe Kunſt, wovon es auch den Namen hat. Die Rinde aller dieſer Bäume gerbet das Leder weiß, alsdenn wird dieſes mit Alaunwaſſer überſtrichen, und mit Fernambock, in Kalklauge gekocht, angefärbt. Die Bautzner verſtehen die Kunſt, dieſe rothe Farbe durch eine Beymiſchung zu erhöhen. Man hat vor einiger Zeit auch eine Fabrik dieſer Art in Kottbus angeleget.

Bau verkrippeln (Bergwerk) wenn man den Bergbau nicht gut anleget, und die Verrichtungen zum Gewinnen des Erzes nicht bequem machet.

Bau vorrichten, (Bergwerk) den Bau der Grubengebäude gehörig anſtellen, und ordentlich vollziehen.

Bauwürdig, (Bergwerk) heißt ein Gang oder eine Zeche, die hoffentlich Ueberſchuß giebt, und die man mit Vortheil bauen kann.

Bauzeug, ſ. Baumaterialien.

Bauzierde, (Baukunſt) ſind die Zierrathen, womit ein Gebäude verzieret wird, als: Simmswerk, Bildhauerarbeit und Malerey.

Bay,

Digitized by Google

Bay, (Schiffahrt) ein Theil des Meeres, ſo in das Land hineingeht, der kleiner als ein Meerbuſen, und größer als eine Bucht iſt, ſich auch von beyden dadurch unterſcheidet, daß ſie anfangs weit iſt, und ſich verenget.

Bayeriſches Bier, (Bierbrauerey) eine Art ſtarkes Weißbier, welches vornämlich in Bayern, itzt aber auch in Dresden und Wölkau bey Leipzig gebrauet und häufig verfahren wird. Es hat in Anſehung des Geſchmacks, wie auch der Güte und Stärke, eine Aehnlichkeit mit dem engliſchen Bier.

Bayeriſches Brod, (Koch) in Butter oder Schmalz gebackene Semmelſchnitte. Man ſchneidet die Semmel in länglich dicke Stücken, weicht ſolche in ſüße Milch, kehrt hernach dieſe geweichten Stücke in geſchlagenen Eyern um, ſalzt ſie, und backt ſie in Butter oder Schmalz. Zuletzt legt man ſie in eine zinnerne Schüſſel, und macht eine ſüße Brühe darüber.

Bayes, ſ. Bayette.

Bayette, Baguette, Bayes, Bayotte, ein lockerer wollener Zeug, auf einer Seite rauh geſchoren. Es iſt eine Art grober und breiter Flanelle. Man macht ſie in England, Flandern und in Frankreich, ſie ſind von einer Elle bis 1½ Elle breit.

Bayonett, ſ. Bajonett.

Bayotte, ſ. Bajette.

Baywein, wovon in Regenſpurg viel Eſſig verfertiget wird.

Bayſalz nennen einige das Boy- oder Meerſalz, weil man es insgemein in einer Bay gewinnt.

Baza, Bazak, Bazat, Baumwolle von Jeruſalem, ſo ſchön iſt, und ſein geſponen zu uns komt.

Bazak, ſ. Baza,

Bazat, ſ. Baza.

Beädern, (Sattler) den Sattelbaum und die Tafeln des Kutſchenkaſten mit platt geſchlagenen und auseinander gezupften Roßadern, d. i. Sehnen aus den Pferdefüßen vermittelſt Leim überziehen, ſo dem Holze Dichtigkeit ertheilet. (ſ. Aedern. Adern)

Beamte, Perſonen, ſo Pächter oder Richter eines fürſtlichen Amtes ſind. (ſ. Amtmann) Man ſagt auch von den Vorſtehern eines Berg- und Hüttenwerks Bergbeamte.

Bearbeiten, ein allgemeines Wort in den Werkſtätten, ſo die Zurichtung einer Waare andeutet.

Bearten, (Landwirthſchaft) warten, pflegen, zurichten, iſt nur in einigen Gegenden üblich.

Beaugenſcheinigen, (Bergbau) wenn die Geſchwornen oder gar das Bergamt eine Sache beſichtigen.

Bebacken, (Schiffahrt) einen Hafen mit Baken oder ſchwimmenden Tonnen verſehen. (ſ. Bake)

Beben, (Köler) ſ. bäben.

Bebi, eine Art baumwollener Tücher, welche in der Levante zu Aleppo und da herum verfertiget werden.

Bebrüten, ſ. brüten.

Becher, ein Trinkgeſchirr von Gold, Silber oder anderm Metall und Materie. Seiner Geſtalt nach iſt er oben weit und unten enge. Doch hat man ihm auch verſchiedene künſtliche Figuren gegeben, da ſie entweder die Geſtalt eines Schiffes, oder einer andern Figur annehmen, auch manchmal mit Handhaben verſehen ſind.

Bechereiſen, (Gold- und Silberarbeiter) ein tragbarer Amboß, der auf einem ſtarken ſenkrechten Eiſen ruhet, oben ein angeſchmiedetes rundes Quereiſen, das etwa 2 Zoll dick iſt, und auf beyden Enden eine ſchiefe Fläche hat. Auf dieſen ſchiefen Flächen werden alle hohl geſchlagene und getriebene Arbeiten ausgedehnet. Z. B. Koffeekanne. (ſ. aufziehen, aufgezogen)

Bechertraube, (Töpfer) ein Blech, beynahe wie der vierte Theil einer Kugel gebogen, welches gebraucht wird, wenn Schüſſeln und Teller auf der Scheibe gedrehet werden. Alsdenn drückt man die Bechertraube in das Innere des Thons, wodurch das Gefäß den gehörigen Grad der Vertiefung erhält.

Beches, (Schiffahrt) kleine platte Fahrzeuge, welche bey Lion gebräuchlich ſind.

Beckaſine, Sandläufer, (Jäger) die kleinſte Art der Schnepfen.

Becken, ein rund, vertieftes, und mit einem breiten Rand verſehenes Geſchirr, welches von mancherley Materie, auch von Thon gemacht wird, und ſeines verſchiedenen Gebrauchs wegen auch verſchiedene Benennung annimt, als Tauf- Barbier- Hand- oder Waſchbecken u. ſ. w.

Becken, (Bader) ein Vertiefung in den alten Badſtuben, worinn man auf Stufen hinunter ſtieg, um ſich zu baden.

Becken, (Gärtner und Waſſerkunſt) in einem Garten eine Art ausgegrabener Teiche, rund, eyrund, viereckigt, auf den Seiten mit Steinen ausgeſetzt, gepflaſtert, und mit Raſen, Stein oder Marmor eingefaßt, um das Waſſer eines Springbrunnens, der darinn angebracht iſt, aufzunehmen, oder ſo auch zu einem Waſſerbehältniß zum Begießen dienet.

Becken, (Schiffahrt) der an einem Seehaſen mit einer ſtarken Mauer eingefaßte Raum, worinn die Schiffe vor Anker liegen.

Beckenſchläger, in Hamburg Blechſchläger, heißt ein Profeſſioniſt, und iſt von dem Kupferſchmid und Klempner darinn unterſchieden, daß er das ſtarke Meſſingblech zwar glühet, aber erſt nach dem Erkalten ſchmidet, und dieſes unterſcheidet ihn von dem Kupferſchmid. Vor dem Klempner hat er dies zum voraus, daß er ein weit ſtärkeres Blech zu ſeiner Arbeit wählet, und daß er zwar gleichfalls mit Zinn, aber auch mit Meſſingſchlagloth löthen kann. Waaren, die beym Gebrauch ins Feuer kommen, ſetzt er mit Meſſingſchlagloth zuſammen, bey den übrigen bedient er ſich aber auch des Schnelloths von Zinn. Er macht von dem ſtarken Meſſingblech alle Arbeiten, die der Kupferſchmid und Klempner verfertigen, bloß daß ſolche ſtärker ſind. Außerdem verarbeitet er auch noch das Rothmetall und den Tomback. Sachen, die zirkelrund ſind, drehet er auf der Drehlade glatt. (ſ. Drehlade) Sonſt hat er die nämlichen Handgriffe bey ſeiner Arbeit, wie die

 Kupfer-

Digitized by Google

Kupferſchmide und Klempner. (ſ. dieſe) Die Beckenſchläger haben ein geſperrtes Handwerk, und dürfen kein Meiſterſtück machen, ſondern werden auf Verlangen zu Meiſtern geſprochen, wenn ſie eine Zeitlang als Geſellen gewandert haben. Da, wo ſie nur in geringer Anzahl vorhanden ſind, und kein Gewerk ausmachen, wie z. B. in den preußiſchen Staaten, wo nur zu Stettin, und auf dem Meſſingwerk bey Neuſtadt, Eberswalde einige vorhanden ſind, ſchicken ſie beym Ein- und Ausſchreiben der Lehrburſche, die 5 Jahre lernen, oder bey Erwerbung des Meiſterrechts bloß ihren Beytrag zu den Gewerken in Hamburg oder Lübeck.

Becker, ſ. Bäcker. Einige Jäger nennen auch den Keuler (ſ. Keuler) Becker.

Bedecken, ſ. beſchälen.

Bedecken, ſ. bekleiden.

Bedecken, (Jägerey) 1) Wenn der Saufinder eine Sau findet, und die Biedenhunde eine Sau anpacken, ſo heißt das letztere bedecken. 2) Bey wenigen Jägern heißt bedecken, beſchlagen, ſo viel auch als begatten, ſonderlich von dem Hirſch geſagt. 3) (ſ. beſlüſchen.)

Bedeckt, Fr. Couvert, (Kaufmann) wenn ein bankerott gewordener Kaufmann, zum Schaden und Nachtheil ſeiner Gläubiger, einen guten Theil ſeiner Waaren vorher bey Seite ſchafft und in Sicherheit bringt.

Bedeckte Gänge, (Gärtner) Spatziergänge in den Gärten, die entweder von der Natur oder Kunſt gemacht ſind, um bey heißer Witterung im Kühlen in dem Garten ſpatzieren zu können. Die von der Natur gemachten ſind die, da man erſtlich Bäume nach einer geraden Linie pflanzet, die hernach durch Verſchränkung der Aeſte in einander an den Seiten dichte gemacht, oberwärts aber die Aeſte gegen einander gebogen werden, daß ſie zuſammen einen Bogen bilden. Die künſtlichen bedeckten Gänge werden von dem ſogenannten **Latten- oder Nagelwerk** zuſammengeſetzt, indem man von zuſammen genagelten dünnen eichenen Latten Wände bildet, die man kreuzweiſe dergeſtalt verbindet, daß ſie kleine Vierecke oder Rauten bilden. Man giebt ihnen auch mancherley architektoniſche Zierrathen, als Pfeiler, Bogen ꝛc. Dieſe Gänge müſſen aber nicht zu hoch ſeyn, damit ſie deſto eher von den neben gepflanzten grünen Geſträuchen überwachſen und grün werden. Es iſt daher genug, wenn ſolche künſtliche Gänge den dritten Theil höher als breit ſind, und die Bogen ſelbſt werden gedruckt gemacht. Man ſetzt zu Ende ſolcher Gänge **Kabinette** und **Kuppellauben**, und andere dergleichen Zierrathen von Nagelwerk. Man zieret ſie nach der Baukunſt, und ſetzet oben Zierrathen von zuſammengezogenen Gefäßen, Geländern u. ſ. w. darauf. Zum Begrünen dieſer Gänge braucht man Geißblüthe, wilden Jesmins, Trauben u. dgl. die, wenn ſie heran wachſen, um die Bogen geleitet, und fleißig unter der Schere gehalten werden.

Bedeckter Weg, verdeckter Weg, Contreskarpe, (Kriegsbaukunſt) der Gang außer der Veſtung um den ganzen Graben, welcher mit einer Bruſtwehr bedeckt wird, die ſich in das Feld hinein verliert, und das Glacis ausmachet. (ſ. verdeckter Weg)

Bedeckung, (Kriegsbaukunſt) heißt jede Erhöhung, hinter welcher man ſich verbergen kann. So bedeutet auch dieſes Wort eine Anzahl Soldaten, die zum Schutz des transportirten Geldes, Gepäcks, und der Lebensmittel mitgegeben werden.

Bedeckung, (Optikus) bey den Ferngläſern die runde Scheibe, welche in ihrer Mitte eine runde Oeffnung hat, und gewöhnlich über das Objectivglas geleget wird. Man bringt ſie vornämlich darum an, damit eines Theils weder zuviel, noch zu wenig Strahlen in das Fernglas fallen, und andern Theils die Strahlen abgehalten, und nicht mit den andern, ſo der Achſe näher ſind, in einem Punkt vereiniget werden, wodurch das Bild des Gegenſtandes undeutlicher gemacht würde.

Bedeckung, (Tuchmacher) die feine, ſanfte und beſchorne Wolle eines gerauheten, geſchorenen und gepreßten Tuches, welches auf der rechten Seite des Tuches als ein zarter Sammt erſcheint und ſich anfühlen läßt. Der Tuchbereiter kann manchen Fehler eines Tuches, das locker gewebet und gewalket, oder wie man ſagt, fadenſcheinig iſt, bey dem Scheren verbeſſern, wenn er auf demſelben viel und gleich geſchnittene Wolle ſtehen läßt.

Bedeichen, mit einem Deich verſehen. (ſ. Deich)

Bedielen, (Bauwesen) wenn der Fußboden der Zimmer und Gemächer mit Brettern oder Dielen belegt wird. Die Bretter werden gehobelt, und beyde Kanten zuſammen geſpundet. (ſ. dieß und ausdielen)

Bedientenpolſter, (Sattler) an einigen Kutſchen, zumalen Reiſekutſchen, das mit Kälberhaaren ausgeſtopfte, und mit ſchwarzem krausblanken holländiſchen Leder überzogene Polſter, welches hinten auf dem Wagengeſtelle hinter dem Kutſchenkaſten angebracht iſt, und worauf die Bedienten ſitzen können.

Bedingen fällt oft in Werkſtätten vor, da ſich der Meiſter wegen einer Waare, die er verfertigen ſoll, in Abſicht des Preiſes mit dem Käufer vergleicht. Denn heißt es, der Käufer hat es bedungen. Auch ſagt man dieß von allen bedungenen Waaren.

Bedrucken, ſ. drucken.

Beeiſet die Seide, Fr. la ſoie s'eſt glacée, (Seidenfärber) wenn die Seide von dem Färber alaunt wird, und ſolche mit kleinen Alaunkryſtallen überzogen iſt. Dieſes geſchieht zuweilen, wenn man beym Ausgießen des im Keſſel mit heißem Waſſer zerlaſſenen Alauns, in die mit kaltem Waſſer gefüllte Tonne das Umrühren verſäumet. Daher ſich der aufgelöſte Alaun in der Tonne kryſtalliſiret und ſich in die Seide ſetzet.

Beer, ſ. Bär.

Beerbank, (Ziegelbrenner) eine hölzerne Bank, worauf der Thon mit eiſernen Meſſern zerhackt wird, damit alle kleine Steine herausgenommen werden können. Nachdem der Thon in den Löchern oder Kaſten der Ziegelhütte, durch aufgegoſſenes Waſſer hinlänglich erweichet iſt, ſo wird

Digitized by Google

wird er auf die Beerbank geleget, mit den Meſſern zerhakt, und die Steinchen werden heraus geſucht.

Beerblau, (Färber) eine gewiſſe blaue Farbe aus Beeren, die von der Geſtalt der bekannten Heidelbeeren ſind. Man nennt deßwegen auch einen mit dieſer Farbe gefärbten Zeug Beerblau. Iſt jetzt aber ſchon ganz aus der Mode gekommen.

Beere, (Bergwerk) gröbliche Graupel von Kobalt- und Wismutherz. In ſo ferne dieſes Wort die Frucht der Stauden bedeutet, iſt es bekannt genug.

Beergelb, (Maler) eine Farbe, die unter die Saftfarben gerechnet wird, und von den noch unreifen Beeren des Kreuzdorns bereitet wird. Man ſammlet zu dieſem Behuf die Beeren im Julius und Auguſt, gießet heißes Waſſer darauf, und läßt den Saft wohl ausziehen. Dieſes wird alsdenn über ganz gelindem Kolenfeuer zu einem trocknen Körper eingekocht. (ſ. auch blaſengrün.)

Beerhacke, **Beerkraute**, (Winzer) das letzte Behacken der Weinſtöcke um Aegidii, wenn die Weinbeeren ſchon groß ſind.

Beerhüter, ſ. **Feldhüter**,

Beermoſt, **Vorlauf**, **Vorlaß**, **Beerwein**, der Moſt, der von ſich ſelbſt vor dem Preſſen abläuft. Er komt von den Beeren, und iſt der beſte, hieraus entſtehet der Beerwein.

Beerreiß, (Jägerey) eine kleine Ruthe, ſo man beym Sprenkeln um den Baum windet, und hiermit die Beere beveſtiget. Bey Dohnen iſt ſie nicht üblich.

Beerwein, ſ. **Beermoſt**.

Beeſaane, (Schiffahrt) Fr. miſaine, das unterſte Segel am Beſansmaſt.

Beeſansmars, (Schiffbau) Fr. hune du mât d'artimon, wird der Korb vom Beſansmaſt genannt, welcher insgemein ein wenig größer, als die Hälfte des großen Maſtkorbes iſt.

Beeſansmaſt, **Beſaanmaſt**, Fr. artimon, (Schiffsbau) iſt der Maſt, der zunächſt am Hintertheil ſtehet.

Beeſansſegel, **Beſaansſegel**, Fr. la voile d'artimon, iſt das am Beeſansmaſt hangende Segel. Es iſt dreyeckigt, oder wie man es nennt, lateiniſch. Seine Stange hängt nicht am rechten Winkel, wie die übrigen, ſondern ſchräge gegen den Maſt. Auf dieſes Segel komt beym Sturm und in allen Vorfällen, bey einer jeden Bewegung ſehr viel an. Wenn man recht gut vor Wind lieget, ſo wird es öfters ſchief aufs Verdeck gewendet, damit es dem Schönfahrſegel nicht den Wind abhalte.

Beeſe, ſ. **Elementſtein**.

Beet, **Rabatte**, eine Abtheilung der Aecker in Gärten.

Beetochſe, **Handochſe**, (Landwirthſchaft) iſt der Ochſe, welcher linker Hand mit einem Joche angeſpannt iſt, und davon den Namen führet, weil er, wenn gepflüget wird, allezeit auf dem Beet, der andere aber, der Leinochſe heißt, in der Furche gehet. In hieſiger Gegend ſagt man dagegen gewöhnlich, Handochſe.

Befahren, (Bergwerk) wenn die Bergbeamten in die Berggebäude fahren, dieſelben in Augenſchein nehmen, und nach deren Beſchaffenheit ſich erkundigen. Der Bericht hievon heißt ein

Befahrungsregiſter.

Befiedern, ſ. **bekielen**.

Beflogen, **Aufflug**, (Jägerey und Forſtweſen) 1) Wenn junge Auer- Birk- Haſelhüner und Trappen dergeſtalt angewachſen ſind, daß ſie anfangen zu fliegen. 2) Ein Schlag im Walde, auf welchem das junge Holz, vorzüglich Fichten, gut aufgehet, heißt beflogen, ein Anflug.

Beflügelter Wald, (Jägerey) ein Wald, wo gute Stellflügel und Geraumte ſind, um das Jagdzeug richten zu können. Oft werden die Flügel durch Buchſtaben und Zahlen von einander unterſchieden.

Beflüſchen den Meiler, **bedecken**, **verreißen**, Fr. feuiller le fourneau, (Kolenbrenner) wenn der Meiler mit Laub oder Deckreiſer bedeckt wird, damit die Erde, ſo hernach aufgegraben wird, nicht in den Meiler falle, im Gegenſatz des **Bekleidens**, wenn der Zunder mit Erde oder Kolenſtüber bedeckt wird.

Befrachten, Schiffe oder Waagen mit Waaren verſehen. Auch ein Schiff ausrüſten. Fr. fret, frètement.

Befreyung, (Bergwerk) Begnadigung der Fürſten, z. B. wenn den Bergbedienten Landesabgaben erlaſſen werden.

Begatten, ſagt der Jäger bloß von Vögeln.

Begehen, wenn der Förſter den Wald fleißig beſucht.

Begehren, (Jäger) 1) Druckt es die Brunſt der Hirſche beyderley Geſchlechts aus. 2) Wenn ein Wildpret anſetzt, dem Jägerzeuge zu entgehen, und überzuſetzen.

Begeilen, in einigen Gegenden ſoviel als Düngen.

Beggern, (Waſſerbau) ſ. **Baggern**.

Begießbottig, (Brauer) ein großer eichener Bottich, oder eine Wanne, die 1½ auch 2 Wiſpel Getreide nebſt dem nöthigen Waſſer in ſich faſſen kann, und worinn man die Gerſte, die der Bierbrauer zu Malz machen will, mit Waſſer zum Aufkeimen begießt. Er iſt mit ſtarken eiſernen Bändern verſehen, und hat in ſeinem Boden entweder einen Zapfen oder beſſer einen meſſingenen Hahn, damit, wenn die Gerſte genug gekeimt hat, das Waſſer davon abgezapft werden kann.

Begießen, mit Waſſer benetzen, z. B. Gerſte zu Malz begießen, Pflanzen und Bäume begießen.

Begießen, (Gärtner) eine Beſchäftigung, da man die Garten- oder Blumengewächſe in Ermangelung des Regens mit Waſſer begießet. Dieſe Verrichtung erfordert viel Behutſamkeit, wenn dadurch nicht mehr Schaden, als Nutzen geſchehen ſoll. Daher muß man niemals ohne Noth begießen, nicht anders, als wenn ſich bey anhaltender Dürre die Feuchtigkeit an der Wurzel verliehret, welches man leicht erfahren kann, indem man die Hand an die Wurzel ſteckt, und fühlet, ob ſolche trocken ſey. Das Begießen muß ganz gelinde und ohne Ueberſchwemmung, wo nicht täglich, doch einen Tag um den andern mit fließendem Waſſer geſchehen. Man verrichtet es mit

Digitized by Google

einem Begießer oder Spritzkruge, Gießkanne, Spitzfaß, (ſ. Gießer) und Stamm und Blätter müſſen nie benetzt werden. So lange noch Nachtfröſte zu beſorgen ſind, geſchiehet das Begießen Morgens nach 6 Uhr, wenn die Tage aber wärmer werden, gegen Abend, wenn die Sonne auf die zu begießende Stellen nicht mehr ſcheinet. Will man ein Gewächs, das es vertragen kann, mit beſtändigem Waſſer treiben, ſo ſtelle man zu demſelben ein klein Geſchirr mit Miſtwaſſer, nehme denn eine Leiſte von wollenem Tuch, lege es mit dem einen Ende in das Geſchirr mit Waſſer, laſſe das andere Ende über der Wurzel des Gewächſes hängen, daß das tropfenweiſe herabfallende Waſſer die gehörige Stellen treffen kann. Man tauchet aber zuvor das Stück Leiſte wohl ins Waſſer, weil es ſonſt kein Waſſer ziehet. Zum künſtlichen Begießen, d. i. um die Blumen und Kräuter, zu mehrerer und beſſerer Fruchtbarkeit zu bringen, bedient man ſich mancherley Vermiſchungen des Waſſers, z. B. geſammletes Regenwaſſer iſt überhaupt beſſer, als das Flußwaſſer. Waſſer aus Sümpfen, Fiſchteichen, ſtehenden Seen ꝛc. iſt wieder noch beſſer, als bloßes Regenwaſſer. Menget man in ſolches Waſſer Schaf- oder Rindermiſt, und rühret es damit fleißig um, ſo iſt es noch deſto nutzbarer. Jedoch muß man vor dem Begießen, den Miſt zu Boden ſinken laſſen, damit der Spritzkrug nicht unbrauchbar werde. Findet man nöthig, zumal im Winter, das Waſſer laulich zu machen, ſo ſchadet es nicht, wenn man ein wenig kochendes Waſſer zum kalten zugießet. Süßmilch, wie auch Waſſer, worinn Flußkrebſe gekocht ſind, unter das Begießwaſſer gemiſcht, thun ausnehmende Dienſte. Man macht auch eine Miſchung von 20 Quart Regenwaſſer, 2 Quart reines Ochſenblut, eine ziemliche Menge Rindermiſt ohne Stroh, und geraſpeltes Horn, rühret es oft um, läßt es gähren und faulen, und alsdenn wird damit begoſſen. Wenn man im Winter Topfgewächſe wäſſert, muß man ſich hüten den Stamm zu benetzen, weil ſolches bald Fäulniß und Krebs verurſachet. Wenn man ober den Rand des Topfes eine Hand hoch mit Schnee beleget, jedoch ſo, daß der Stamm frey bleibt, ſo iſt ſolches von ſehr guten Nutzen. Auch muß man bemerken, daß die Topfgewächſe ehe, als die im Garten das Begießen nöthig haben, weil ſie von unten aus der Erden keine Feuchtigkeit an ſich ziehen können. Daher ſetzt man den Topf auch wol ſo lange in einen Kübel mit laulichtem Waſſer, biß ſie durch die unten in den Töpfen befindliche Löcher, die nöthige Wäſſerung an ſich gezogen haben. Noch beſſer iſt es, den Töpfen eine flache Schüſſel mit Waſſer unter zu ſetzen.

Begießen, (Küche) den Braten am Spieß auch in der Pfanne, mit Butter ꝛc. benetzen.

Begleiter, (Bergbau) derjenige Arbeiter, welcher ſich oben auf dem Steinbruch bey der Schöpfmaſchine an dem Ort, den man die Oeffnung nennt, aufhält. Wenn dieſe Maſchine in Bewegung iſt; ſo führet er den Kaſten, um zu verhindern, daß er nicht ſtoße, oder wenn es ein Eimer iſt, ſo muß er ihn dergeſtalt lenken, daß er in den Haken komme, und den Schwung zum Ausgießen erhalte.

Begliederung, Fr. Emmanchement, (Maler) die Anfügung der Glieder an dem Rumpf einer Figur. Die Schultern, die Ellbogen, die Knie, machen die Begliederung aus. Man muß ſie niemals ſo ſehr durch das Gewand verbergen, daß man ſie nicht unter demſelben wahrnehmen könne, und ſie daher durch die Falten ſchimmern laſſen, aber mit Einſicht und Klugheit.

Begräbniß, (Bergbau) ein Ort in der Grube, wo die Vorfahren alles mit Bergen verſchüttet, und ihren Bau gleichſam begraben haben; oder alter Mann, wo alles zu Bruche gegangen.

Begraſen, (Landwirthſchaft) wenn das Vieh ſich auf der Weide ausgefreſſen hat. Bey den Jägern, die Fährte im Graſe aufſuchen und nachſpuren.

Behacken, (Landwirthſchaft, Gärtner, Winzer) mit einer Gartenhacke das Unkraut, z. B. im Wein, Ertoffeln, Toback u. dgl. wegſchaffen, und zugleich die Erde auflockern.

Behaltenes Schiff, (Schiffahrt) ein Schiff, ſo der Gefahr entgangen, z. B. dem Sturm, den Seeräubern, und glücklich in den Hafen eingelaufen iſt. (ſ. auch geborgen.)

Behälterniß, (Jägerey) eine Hauptdickigt, vorzüglich in Moräſten, wo ſich das Wild, vorzüglich wilde Schweine aufhalten.

Behandlung, (Kupferſtecher, Maler) die Art, wie man den Bleyſtift, den Pinſel und Grabſtichel führet. Hierinn beſteht das Mechaniſche der Kunſt, nämlich daß dieſe leicht oder ſchwer geführet werden. Denn eine leichte, geſchickte und geübte Hand bringt ein Gemälde voll von Freyheit, Feinheit und Leichtigkeit hervor, eine ſchwere Hand erzeuget im Gegentheil nichts als plumpes und unangenehmes in den Augen des Kenners. Doch muß nach dem Gegenſtand auch allemal der Pinſel oder Grabſtichel geführet werden. Iſt ſolcher feurig und wild, ſo muß der Pinſel und Grabſtichel auch keck und kräftig angewendet werden, dagegen muß die Behandlung fein und ſanft ſeyn, wenn der Gegenſtand Reitz, Anmuth und Unſchuld hat.

Behandlung, (Muſik) die praktiſche Kunſt, jedes Inſtrument, nach ſeiner eigenen Art zu behandeln, d. i. ſeinen Eigenſchaften nach darauf zu ſpielen.

Behangen, behängen, behangt, (Jägerey) 1) Wenn der Leithund durch öfters Verſuchen ſchon gut abgerichtet iſt, ſo vorzüglich in der Behängzeit geſchiehet, wenn die Hirſche hären. 2) Ein Leit- oder Jagdhund, der lange Ohren und Lefzen hat, heißt behangen, bekappt. 3) Behangen, belaufen, wenn Hunde ſich begatten.

Behangen, ſ. Belaufen.

Behängen, ſ. Behangen.

Behangt, ſ. Behangen auch Belaufen.

Behangzeit, (Jägerey) wenn die Hirſche hären.

Behauen, Fr. Eſſayer la pierre de mines, (Bergleute) heißt mit einem Schlägel oder Eiſen verſuchen, wie es ſich auf dem Geſtein und Gängen arbeite, um hiernach den Arbeitern ihren Lohn zu beſtimmen.

Digitized by Google

Behauen, beſchlagen, Fr. Demaigrir, (Tiſchler, Steinmetze, Zimmerleute) wenn Holz oder Steine glatt behauen werden.

Behauene Gänge, Fr. mines epuiſées, (Bergwerk) ſolche, die bereits abgebauet ſind, und darau nicht mehr viel zu erhohlen iſt.

Behäufen, (Gärtner und Landwirthſchaft) mit der Hacke um jede Kohl- oder Ertoffelſtaude die Erde erhöhen oder aufhäuſen.

Behäuten, (Sattler) einen Sattel, oder Kutſchenkaſten über den Pferdeadern noch mit Leinewand vermittelſt Leim beziehen. (ſ. ädern.)

Behetzen, (Jägerey) die Jagdhunde auf zahme Thiere oder ſchwaches Wildpret hetzen, damit ſie Herz bekommen.

Behobeln, ſ. hobeln.

Beholzen den Ofen, Fr. mettre un chare au four, (Bäcker) den Ofen zum Einheizen mit hinlänglichem Holz verſehen.

Behr, ſ. San.

Bejagen, (Jäger) eine ſtreitige Jagd mit Leuten und Hunden beſuchen, um ſein Recht zu behaupten.

Beier, (Landwirthſchaft) in Niederſachſen der Eber bey einer zahmen Schweinehut.

Beige, Sergebeige, eine Art ſchwarzer oder grauer Serge, welche in Frankreich in Poitou gemacht wird. Sie wird auch bunte Schafſerge, natürliche Serge genannt, weil die Wolle, die dazu komt, in ihrer natürlichen Beſchaffenheit ungefärbt dazu gebraucht wird.

Beil, Fr. Cognée, (Grobſchmid) iſt ein bekanntes Werkzeug, welches ein breites eiſernes Blatt mit einer verſtählten Schneide, und ein Helmloch hat, worinn ein kurzer hölzerner Helm geſteckt wird. Die rechte Seite des Blattes iſt etwas ausgehöhlt, und hat eine Bahn, die linke aber iſt eben, und an dieſe Seite wird der Stahl der Schneide angeſchweißt, gut gehärtet, und nachher geſchliffen. Das Beil hat jederzeit hinten nach dem Helm zu, zuweilen auch vorne, einen Bart. Nach ſeiner mannigfaltigen Beſtimmung und Geſtalt erhält es verſchiedene Namen, als Handbeil, Breitbeil, Langbeil (ſ. dieſe.)

Beilbrief, (Schiffahrt) ein ſchriftlicher Vertrag, mit einem Schiffszimmermann, wegen Erbauung eines Schiffes. (ſ. auch Bodmerey und Mählbrief.)

Beilegen, (Schiffahrt) die Segel einziehen, oder auch zu einem andern Schiff ſegeln, und ſich demſelben nähern. (ſ. auch Beylegen.)

Beileiſen, (Eiſenhammer.) Von dieſem Eiſen giebt es zweyerley Art. 1) Schrot ſind breite Stücken, woraus große breite Mühlbeile und Zimmeräxte verfertiget werden. 2) Stäbe ſind kleinere Stücke, wie Stangen, woraus kleine Sachen gemacht werden, als Mühlbeilchen, Hammerbeilchen und dergleichen mehr. Sie heißen auch ſtarker und ſchwacher Schrot, breiter und ſchmaler Schrot.

Beilfertig, (Schiffzimmermann) wenn ein Schiff im Holzwerk, außer dem Tackelwerk, Anker ꝛc. fertig gemacht iſt.

Beilgeld, (Bergbau) eine Zulage der Steiger, für welche ſie die Beile und das ſchneidende Zeug im Stande halten müſſen.

Beilkenſpiel, ſ. Bilkeſpiel.

Beilkentafel, ſ. Bilketafel.

Beinarbeiter, Knochenarbeiter, ſ. Beindrechsler.

Beinaſche, Beinmehl, (Schmelzhütte) eine aus Schaf- oder Rinderfüßen gebrannte Aſche. Sie wird auf den Treibheerd und Teſt geſchüttet, um zu verhindern, daß ſich das Metall nicht in den Teſt zieht, ſo bey großen Werken doch nicht immer zu vermeiden iſt. Bey den Gold- und Silberarbeitern werden kleine Teſte aus lauter Beinaſche gemacht.

Beinbohrer, Knochen-Bankbohrer ſind dünne Bohrer, womit die Beindrechsler die knöcherne Arbeit ausbohren.

Beinbruch, Beinbruchſtein, Beinſtein, Bruchſtein, Beinwell, Wellſtein, (Bergwerk) ein feiner und kalkartiger Stein, ſo einem Knochen gleicht.

Beinbruchſtein, ſ. Beinbruch.

Beindrechsler, Kunſtdrechsler iſt eine Art Drechsler, welche aus Elfenbein, Horn, Knochen, Gold, Silber, Perlmutter, Schildkröte und andern ſchönen Hölzern verſchiedene künſtliche Sachen drehen. Die Art und Weiſe, wie ſie die Arbeit verrichten, iſt beynahe mit dem gewöhnlichen Drechsler (ſ. Drechsler) einerley, nur, daß ſie ihre Arbeiten feiner und künſtlicher bearbeiten müſſen, deswegen denn ihre Werkzeuge auch kleiner und feiner ſind. Beſonders werden von dem Beindrechsler verſchiedene Arten von Pfeifenröhren, Mundſtücken, Stockknöpfen, Etuis, u. dgl. m. ſauber gedrechſelt. Uebrigens gehört dieſer Profeſſioniſt zu dem gewöhnlichen Gewerk der Drechsler. Man trifft ihn aber nur ſparſam, und nur in großen Städten an. (ſ. Kunſtdrechsler.)

Beinfutter, (Sattler) die große Taſche am engliſchen Sattel, welche gleich dem Sitz ausgepolſtert wird, damit die Füße an demſelben eine bequeme Ruhe haben.

Beinharniſch, Beinſchiene, Beinrüſtung, war der Theil des Harniſches bey den Alten, der die Beine bedeckte. In Polen giebt es noch eine Art ſchwerer Reuterey, die dergleichen Rüſtung träget.

Beinkleider, (Schneider) ein bekanntes Kleidungsſtück der Mannsleute, womit die Hüften und Dickbeine bekleidet werden. Sie werden von den Schneidern, und wenn es lederne ſind, auch von den Handſchuhmachern, Beutlern und Weißgerbern verfertiget. Alle dieſe nehmen das Maas auf folgende Art. Sie legen das Maas unter dem Bund auf der rechten Hüfte an, und meſſen herunter bis zum Schluß des Gürtels unter der Knieſcheibe. Hier machen ſie mit der Schere in das Papiermaas ein Zeichen, denn wird die Dicke der Lenden an drey Orten, nämlich auf dem Kniegürtel, in der Mitte, und da, wo die Lende am dickſten iſt, gemeſſen. Bey jedem gefundenen Maas bricht man das Papiermaas zur Helfte, und giebt dem Bruch mit der Schere ein Zeichen. Jedes Zeichen iſt ein verſchiedener Einſchnitt.

Digitized by Google

ſchnitt. Endlich mißt man den Umfang des Leibes auf dem Beinkleiderbund, oder über den Huften, macht wieder im Maas einen Bruch, und zeichnet daſelbſt ihn mit einem Schnitt. Nach dieſem genommenen Maaße werden die Beinkleider zugeſchnitten (ſ. zuſchneiden) und verfertiget. Das künſtlichſte hiebey iſt, die Rundung des Sitzes zu treffen, nicht alle Schneider machen tüchtige Beinkleider.

Beinlade, (Wundarzt) eine Maſchine von Holz, ein zerſchmettertes Bein hinein zu legen. Sie beſtehet aus einem länglichen, aus vier dünnen Latten zuſammengeſetzten Viereck, welches mit Zwillich, wie eine Gurtbettſtelle beſchlagen iſt, und worauf der Fuß ruhet. Da wo das Kniegelenk zu liegen komt, ſind die beyden langen Nebenlatten in einem ſtumpfen Winkel nach unten gebogen. Am Ende dieſes heruntergebogenen Theils iſt das Fußgeſtelle mit Gewinden verſehen und beveſtiget. Dieß Fußgeſtell beſtehet ebenfalls aus zwey langen Latten, die durch Queerlatten verbunden ſind. An demjenigen Ende, welches dem Gewinde gegen über ſtehet, werden 8 bis 10 Kerben in die langen Latten eingeſchnitten, um durch ein an dem Obergeſtell angebrachtes Brettchen den Oberrahmen tiefer oder niedriger ſtellen zu können. An den äußern Seiten ſind Schnüre oder Riemen angebracht, die oben und unten an eine um den Fuß gelegte Binde gehen. Unten iſt eine Schraube, wodurch man die Riemen anziehen kann; um dadurch den beſchädigten Fuß in einer gleichſam ſchwebenden Ausdehnung zu erhalten. Man hat dergleichen Beinladen von verſchiedener Art, unter andern hat Herr Generalchirurgus Theeden eine ſehr einfache und bequeme erfunden. Sie beſtehet aus einem vom Bildhauer ausgearbeiteten Stück Nußbaumenholz nach der äußern Geſtalt des halben Schenkels, von der Hüfte an bis über das Kniegelenke, ſo daß alles genau anpaſſet. An der Stelle des Kniegelenks werden Löcher nach der Form dieſer Erhebungen eingeſchnitten, damit ſolche bey der Anlegung nicht gedruckt werde. Die äußere Fläche dieſer Schindel iſt randlich, und mit vier meſſingnen Knöpfen nach der ganzen Länge derſelben verſehen, an welchem die Riemen beveſtiget, und die Maſchine erweitert oder verengert werden kann. Auf gleiche Weiſe wird noch ein ſolches Stück oder eine Schindel nach der Geſtalt der innern Hälfte des Schenkels verfertiget. Der obere Theil iſt ſo breit, daß er den Knochen am Geſäß (os pubis) in ſich begreifen kann, welcher oben halbmondig ausgeſchnitten iſt, aber mit einem abgerundeten Rande eines Fingers dick, damit er nicht in das Fleiſch einſchneide. In der Länge hat dieſe Schindel mit der vorigen eine gewiſſe Verhältniß, und iſt unten mit einem Loch verſehen, in welches das Innere des Schenkelbeins paſſet. Dieſe beyde Schindeln müſſen, wenn ſie gut gearbeitet ſind, den zerbrochenen Schenkel ganz einſchließen, jedoch ſo, daß noch zwiſchen beyden ein handbreiter Raum bleibet, damit man noch durch Hülfe der vier Riemen einigen Druck auf den verletzten Theil anbringen kann. Bey der Anlegung dieſer Maſchine werden die inneren Flächen der Schindeln mit Kompreſſen ausgefuttert, und der Raum, der noch zwiſchen beyden bleibt, wird mit einem wohl gefütterten Buchbinderſpan ausgefüllet; über welchen ebenfalls die Riemen herumgeſchlagen werden.

Beinlage, (Kurſchner) d. i. Füße oder Fößlinge des Pelzwerks.

Beinleder, heißt an den Kourierſtiefeln ein ſogenannter zweyter Schaft vom ſtarkem gebranntem Leder, ſo über den rechten Stiefel gezogen wird, und von dem Sporen bis unter das Knie gehet, welcher dazu dienet, das Bein bey einem Sturz vor dem Zerbrechen zu ſchützen.

Beinling, Beinlage, (Lederarbeiter) das Leder, ſo die Füſſe der Thiere bekleidet hat. Im gemeinen Leben heißt es oft der Obertheil des Strumpfs bis zu dem Füßling, da dieſer den Plattfuß bedeckt.

Beinmehl, ſ. Beinaſche.

Beinrüſtung, ſ. Beinharniſch.

Beinſchiene, ſ. Beinharniſch.

Beinſchwärz, Beinſchwarz, Knochenſchwarz, (Maler) eine aus Ochſenknochen oder Elfenbein gebrannte Schwärze, die ſie zum Malen gebrauchen. Es iſt ein ſchönes Schwarz, welches durch die Länge der Zeit nichts verliehret.

Beinſchwarz, ſ. vorher.

Beinſtäbe, (Böttcher) diejenigen Stäbe eines Bottichs, die unterwärts etwas länger ſind, als die übrigen, und worauf das Gefäß eigentlich ſtehet.

Beinſtein, ſ. Beinbruch.

Bein- oder Braunſteinlöffel, (Glashütte) eine Schöpfkelle, deren Löffel ſelbſt rund, und ohngefähr 4 Zoll im Durchſchnitt weit, und 1½ Zoll tief iſt. Mit dieſem Löffel werden die Schlacken und andere Unreinigkeiten im Hafen zurück gezogen, und der Braunſtein damit eingelegt, und eingerühret. Wenn das mehreſte Glas aus dem Schmelzhafen mit der Schöpfkelle ausgeſchöpfet iſt, und mit derſelben nichts mehr ausgerichtet werden kann, ſo wird hiemit der Hafen völlig ausgeleeret. Deswegen hat er denn auch eben einen ſolchen langen Stiel als die Schöpfkelle (ſ. dieſe.)

Beinſtiefeln, (Schuſter) Stiefeln mit kurzen Schäften, ſo wie z. B. die Huſarenſtiefeln.

Beinwell, ſ. Beinbruch.

Beiß, (Hüttenwerk) eine Lauge, wodurch den Erzen die Wildigkeit und raubenden Geiſter benommen werden, wenn ſie eine Zeitlang darinn geweichet werden.

Beißkohl, ſ. rothe Rübe.

Beißkorb, ſ. Maulkorb.

Beißzange, (Metallarbeiter) eine gewöhnliche Zange mit breiten, ſcharfen wohlverſtählten, und rund gebogenen Kneipen, welche zum Abkneipen des Drahts, zum Ausziehen der Nägel u. dgl. gebraucht wird, auch überhaupt im gemeinen Leben in der Haushaltung ein unentbehrliches Werkzeug iſt.

Beitzbrühe, eine Brühe der Gerber, womit das Leder gebeitzet wird.

Beitze, heißen überhaupt alle flüßige Körper, die in einen andern Körper eindringen, ſolchen benagen, oder von Unreinigkeiten reinigen. Hierzu werden mancherley ſcharfe,

flüßige

flüßige Dinge gebraucht, die nach Verſchiedenheit der Körper, auf die ſie wirken ſollen, beſchaffen ſeyn müſſen. Es ſchicken ſich hierzu alle Eſſige, ſaure und ſcharfe Säfte; wie auch Salz, das Scheide- und Königswaſſer aber iſt die ſtärkſte Beitze. Auch nennt man Beitze gewiſſe Farben, die, vermöge beitzender Beſtandtheile, Holz, Knochen, Elfenbein, auch Horn färben. Solche Beitzen dringen in die ſe Körper ein, und färben ſie ſo, daß die Farbe der Sache natürlich zu ſeyn ſcheinet. Hieraus erhellet, daß die Beitze eine ſcharfe Brühe iſt, die 1) die Körper reiniget, wie Metall und Leder; 2) andere aber färbt, wie Holz; 3) noch andere auflockert, wie die Felle der Gerber. Der Jäger verbindet hiemit einen beſondern Begriff. (ſ. unten Beitzen.)

Beitzeiſen, (Bildhauer, Steinmetz) ein kleiner Meiſſel, womit ſie Streifen und Falzen ebenen und vergleichen.

Beitzen, mit einer Beitze ein Metall reinigen, oder zu etwas vorbereiten. Z. B. auf dem Meſſingwerk wird dem Meſſingblech oder Latun die graue Unreinigkeit, welche daſſelbe beym Glühen erhält, durch das Beitzen in der Beitzhütte weggeſchafft. Deſſentwegen wird das Meſſingblech in einem großen eingemauerten Keſſel mit Holzeſſig oder Theergalle gekocht, ſo lange bis es den gedachten Anſtrich verliert, und ſich die gelbe Farbe zeiget, wozu ohngefähr eine halbe Stunde Zeit erfordert wird. Nachher wird das Meſſingblech mit feinem Sand und Waſſer geſcheuert. Der Meſſingdraht, der nach dem Zug gleichfalls eine graue ſchmutzige Farbe erhalten hat, wird gleichfalls in Theergalle und nachher noch in aufgelöſtem Weinſtein gekocht, damit derſelbe recht rein und gelb werde, weil er nicht ſo, wie das Blech geſchabt (ſ. Schaben) wird.

Beitzen, auflöſen, Fr. Fumiger, (Bleyfabrik) wenn die dünnen Bleyrollen in irdenen Töpfen durch den Eſſigdampf im Pferdemiſt aufgelöſet, und in weißen Schiefer- oder Bleyweiß verwandelt werden. Man ſchüttet in einem Stall oder Zimmer eine Elle hoch Hengſt- oder Wallachsmiſt auf, (der Stutenmiſt taugt nichts) in welchen irdene Töpfe geſetzt werden, worinn ein halbes Nößel ſtarker Biereſſig gegoſſen iſt. Ueber dem Eſſig iſt in dem Topfe ein Hölzchen angebracht, daß die Bleyrolle darauf ſtehen kann. Der Topf wird mit einer Bleyplatte zugedeckt, alle Töpfe werden mit Miſt belegt, und über alle Reihen Töpfe wird gleichfalls Miſt übergeworfen. Zuletzt wird das ganze Lager mit Brettern belegt, worauf man, wie das erſte Mal, wieder ein Lager von Miſt und Töpfen machen kann. Die Hitze des Miſtes erhitzt den Eſſig, löſet ihn in Dünſte auf, und dieſe dringen in das Bley, und verwandeln es in einen weißen Kalk. Nach der Beſchaffenheit des Miſtes und des Eſſiges ſtehen die Töpfe 3 Wochen, oder auch kürzer und länger.

Beitzen, (Büchſenmacher) wenn die Damaſzirten Gewehrröhren, welche von zuſammen gewundenem und geſchweißtem Draht (ſ. Damaſzirung) geſchmidet ſind, durch eine Beitze der Adern der Damaſzirung ein Anſehen erhalten; weil ſolche Adern ſonſt nicht zu ſehen ſeyn würden. Man legt deswegen das Rohr in einen hölzernen Trog, welcher mit Eſſig, Vitriol, verfaulten Zitronen, und Scheidewaſſer angefüllt iſt. Man läßt es ſo lange in dieſer Beitze ſtehen, bis ſich die Adern zeigen, da man es denn abwaſchen muß, weil das Eiſen von der Beitze roth anläuft.

Beitzen des Eiſenblechs, ſo verzinnt werden ſoll, (Blechhüttte) wenn man das Eiſenblech von ſeinen Unreinigkeiten, die es in der Gluth beym Glühen und von dem Hammerſchlag erhält, reiniget, weil ſonſt die Vereinigung des Zinns mit dem Eiſen verhindert würde. Dieſes geſchiehet durch die Säure des Roggenſchrots. Im Kleinen erhält man dieſes auch durch eine jede andere ſcharfe Säure, als durch Brantweintrank, Eſſig und Kupferwaſſer. Im Großen werden die Bleche auf den Blechhütten in kleine Tonnen, die in einem verſchloſſenen Keller oder Gewölbe ſtehen, gelegt, auf allen Seiten mit Roggenſchrot beſtreuet, und dieſes mit warmen Waſſer begoſſen. Damit man aber das Schrot zur Gährung nöthigt, ſo wird in der Mitte des Kellers ein Kolfeuer im Brand erhalten, und die Fäſſer werden im Kreiſe herum geſetzt. Im Durchſchnitt bleiben die Bleche 48 Stunden in dieſer Beitze, bis ſie von allem Schmutz gereiniget ſind. Sie werden auch einigemal aus einem Faß in das andere gelegt. Nach dem Beitzen wird jedes Blech auf beyden Seiten mit Sägeſpänen geſcheuert, welches mit Moos von den Bäumen ſtatt eines Tuchs geſchiehet. Jede Tafel wird alsdenn in Waſſer abgeſpület, welches mit Talg etwas fettig gemacht iſt. Denn wird es dem Verzinner übergeben. In manchen Blechhütten mag man die Bleche erſt in eine alte Beitze legen, ſo bereits 14 Tage alt iſt, hiernächſt in eine mittlere, die Hefel heißt, und endlich in eine friſche. Vermuthlich geſchiehet dieſes zur Erſparung des Schrots.

Beitzen, (Holzarbeiter) dem Holze vermittelſt einer Beitze eine ihnen beliebige Farbe geben. So beitzt der Büchſenſchäfter ſeine Gewehrſchäfte auf verſchiedene Art. Z. B. ſoll der Schaft braun werden, und derſelbe iſt von Büchenholz, ſo beſtreicht man ihn mit Scheidewaſſer, und hält ihn ſo lange über Kolenfeuer, bis ſich die braune Farbe zeigt. Vermiſcht man das Scheidewaſſer mit etwas Aloe, ſo giebt die Beitze dem Schaft eine braunrothe Farbe. Dunkelbraun oder ſchwarz kann man ihn beitzen, wenn das Scheidewaſſer mit Eiſen- oder Stahlfeilſpänen gedämpft wird. Je mehr Feilſpäne in das Scheidewaſſer geſchüttet werden, und je länger man den Schaft über die Gluth hält, deſto dunkler und ſchwärzer wird das Holz. Da das Beitzen den ſchon geglätteten Schaft wieder rauh machet, ſo wird derſelbe mit Baumöl beſtrichen, und wenn ſich ſolches bey der Wärme eingezogen, ſo reibt man ihn erſt mit Schachtelhalm und zuletzt mit pulveriſirtem Bimsſtein ab. So beitzt der Tiſchler auch mancherley Holz, und giebt demſelben verſchiedene Farben, um ſolches zur eingelegten Arbeit zu gebrauchen. (ſ. furnirte Arbeit.)

Beitzen, Salzlecke, Sulze, (Jägerey) im Maymonath wird auf einen Platz im Walde Lehm gefahren, dieſer mit Salz vermiſcht, und in ein Gefäß geſchüttet.

Digitized by Google

Hiernach ſehnen ſich nicht nur die Hirſche und Rehe, ſondern auch die wilden Tauben, und der Genuß deſſelben bekomt ihnen. (ſ. auch Beitze.)

Beitzen, (Hutmacher) ſ. Beitzer und Geheimniß.

Beitzen, (Kammacher) wenn er ſeinem Horn, woraus er Kämme machen will, Flecke beybringt, und ſolches ſo bunt machet, daß es das Anſehen hat, als wenn es Schildkrötſchale wäre. Er erwählt ſich hierzu ein reines gelbes Horn, macht aus Mennig, Pottaſche, gelöſchtem oder ungelöſchtem Kalk mit Waſſer in einem Napf einen Teig, trägt mit einem Span hievon etwas auf diejenigen Stellen des Horns auf, wo braune Flecke entſtehen ſollen, und läßt die Beitze etwa eine Stunde in der Wärme auf dem Horn liegen. Je mehr Pottaſche er unter die Beitze miſcht, und je länger dieſe auf der Hornplatte liegt, deſto brauner werden die Flecke. Doch muß auch nicht zuviel Pottaſche genommen werden, denn ſonſt blehet ſich das Horn auf, wovor ſich der Kammacher hüten muß.

Beitzen, (Lederarbeiter.) Das Leder wird auf mancherley Art gebeitzet. Die Lohgerber beitzen die Leder mit Gerſtenmehl, welches man zu einem Teig machet, und ſolchen ſauern läßt. Alsdenn wird er in Waſſer eingerühret, und die Häute werden darinn eingeweicht. Die Felle müſſen vom Blut wohl gereiniget werden, wenn ſie durch dieſe Beitze zur Lohgrube vorbereitet werden ſollen. Dieſe Beitze hat eben das zum Endzweck, was die Kalkbeitze hat, nämlich um die Häute aufzuſchwellen, und die Zwiſchenräume zu erweitern und zu öffnen; und die Häute werden hierdurch nicht ſo, wie vom Kalke angefreſſen und geſchwächet. In der Gerſtenbeitze bleibt das Leder im Sommer ſechs Wochen, und im Winter drey Monate, ehe ſie hinlänglich angeſchwollen ſind. Die Leder werden täglich einmal auf Bretter herauf geſchlagen, welche auf dem Rande der Kufe ſind, woſelbſt ſie 2 bis 3 Stunden bleiben, und dann wieder hinein geſetzt werden. Denn durch die Berührung der Luft wird die Gährung befördert und unterhalten. Dieſe Beitze wird aber nur von ſolchen Lohgerbern gebraucht, die nach engliſcher oder franzöſiſcher Art die Leder gar machen. Dieſe erſte Beitze heißt die weiſſe Beitze, Fr. Paſſements blancs, und zu einer jeden Haut, die 24 Pfund wiegt, werden ungefähr 12 Pfund Gerſtenmehl zur Beitze gebrauchet. Die Weißgerber beitzen mit Weitzenkley, welche mit Sauerteig zum Gähren gebracht, und mit Waſſer vermiſcht iſt. Die Felle werden, nachdem ſie aus dem Kalkäſcher kommen, rein gewaſchen, und, nachdem die Kleyen mit dem Sauerteig und warmen Waſſer ein paar Tage beyſammen geſäuert haben, mit dieſer Beitze in ein Faß gebracht. Dann wird das Leder mit Keulen, welche unten kuglicht ſind, in der Beitze gewalkt, und hernach heraus genommen, und über eine Stange gezogen. Die beyden herunter hangenden Zippel werden zuſammen gedrehet, und vermittelſt eines Eiſens, welches das Windeiſen heißt (ſ. Windeiſen) wird das Waſſer herausgedrehet, und nun ſind ſie zum Walken geſchickt. Zu dieſer Beitze werden auf 100 Felle ½ Scheffel Kley und 6 Eimer Waſſer genommen, und die Felle bleiben 48 Stunden, höchſtens 3 Tage in derſelben, dann ſind ſie genug gebeitzet. Der Gerber muß aber aus den Umſtänden urtheilen, ob er ſie länger oder weniger darinn laſſen kann.

Beitzen, (Meſſerſchmid) wenn er Elfenbein und Knochen mit verſchiedenen Beitzen färbet. Wenn er nämlich Knochen oder Elfenbein in Braſilienholzbrühe, welche mit Alaunwaſſer gekocht werden, 3 Wochen lang ſtehen läßt, ſo bekomt ſolches eine rothe Farbe. Lieget es eben ſo lange in Alaunwaſſer und Urin, worinn man Indigo ſchüttet, ſo bekomt es eine blaue Farbe. Wenn ſie eine Nacht in Scheidewaſſer, worinn Feilſpäne bis zur Sättigung aufgelößet ſind, liegen, ſo erhalten ſie eine grüne Farbe. Auch beitzen ſie Birnbaumholz, wodurch ſie demſelben das Anſehen vom Ebenholz geben, indem ſie ſolches im Alaunwaſſer mit Spänen von Braſilienholz kochen, und hernach mit Eiſenſchwärze überſtreichen.

Beitzen, (Nadler) wenn ſie die fertig gemachten Nehnadeln in Eſſig oder Speiſebier 8 Tage ſtehen laſſen, um ſie von dem Roſt, der unter der Arbeit entſtanden iſt, zu befreyen. Dann werden ſie in einem Scheuerfaß mit Eſſig, und hernach mit reinem Waſſer geſcheuert, und dann mit Sägeſpänen in einem ledernen Sack geſchüttelt und getrocknet.

Beitzen, (Nagelſchmid) wenn die Nägel, welche man verzinnen will, in Kupferwaſſer, welches in Weineſſig zerlaſſen und bey dem Feuer heiß gemacht iſt, einige Zeit geſchüttelt werden, daß die Unreinigkeit des Hammerſchlages von den Nägeln abgehe. Man nimt zu 1000 Nägeln für 3 Pfennige Weineſſig und für 6 Pfennige Kupferwaſſer, welches in einem Topf am Feuer heiß gemacht wird, worinn man die Nägel wirft und ſchüttelt.

Beitzen, (Sporer) wenn er ſeine Waaren 24 Stunden in Eſſig und Salz leget, um ſie recht rein zum Verzinnen zu machen.

Beitzen, (Tobacksfabrik) ſ. ſauciren.

Beitzer, (Hutmacher) derjenige Arbeiter, der das Geheimniß (ſ. dieſes) das iſt die Beitze auf die Bieberhaare aufſtreichet.

Beitzhunde kleine Hunde, ſo den Hühnerhunden gleichen, und zur Haſenjagd tauglich ſind.

Beitzkufe, Beitztiene, (Gerber, Kürſchner) ein groſſes hölzernes Gefäß, worinn die Felle gebeitzt werden.

Beitzſtube, (Blechhammer) ein Gewölbe, ſo durch Ofen oder mit gluhenden Kolen in einigen Ecken erwärmet wird, und worinn die Eiſenbleche gebeitzet werden (ſ. oben Beitzen der Eiſenbleche.

Beitztiene, ſ. Beitzkufe.

Beitztopf, (Nagelſchmid) der eiſerne Topf, worinn das Zinn nebſt Talg geſchmolzen wird, und die Nägel verzinnet werden.

Beitzwaſſer, ſ. Beitzbrühe.

Bekalmen, (Schiffahrt) wenn man ein Schiff ganz windlos und ſtillliegend macht.

Bekämpung, (Landwirthſchaft) heißt im Niederſächſiſchen die Einſchließung eines Stück Ackers mit Gräben, oder die Umzäunung, um daſſelbe zu einem wirthſchaftli-

chen

Digitized by Google

chen Gebrauch nutzen zu können. Denn Kamp, Kampf heißt in Niederſachſen vorzüglich ein mit einem Zaun umgebener Acker, der aber insgemein nicht ſehr groß iſt.

Bekanten, (Zimmermann) wenn an dem Kopf oder dem Ende eines Pfahls die vier Ecken abgehauen werden, damit man einen eiſernen Ring um denſelben legen kann, damit derſelbe bey dem ſtarken Stoß des Rammklotzes nicht auſſpringe.

Bekappen, ſ. kappen.

Bekielen, Befiedern, (Orgelbauer und Inſtrumentenmacher) wenn ſie in die Zungen der Tangenten oder Docken der Klaviere, Zymbeln, Flügel und anderer Inſtrumente, die mit Klaves geſpielet werden, Kiele oder Federn ſtecken, welche die Saiten klingend machen. Hierzu werden beſonders die Rabenfedern gebraucht, weil ſie härter als andere ſind.

Bekleben, bekleiben. 1) Von Pflanzen, Stauden und Bäumen gebraucht, nach dem Verpflanzen fortkommen und nicht verwelken. 2) Etwas mit Papier und Kleiſter u. dgl. überziehen.

Bekleiben, ſ. **Bekleben.**

Bekleiden, ſ. drapieren.

Bekleiden, (Bürſtenbinder) wenn er das Bürſtenholz auf der obern Seite der Bürſte, wo die mit Bindfaden durchzogenen Borſten ſichtbar ſind, mit Pergament, Leder oder einer Zeugart überziehet, wodurch der Bindfaden und die Löcher bedeckt werden.

Bekleiden, eine Mauer, (Gärtner) eine Mauer mit Latten oder Stangen verſehen, und die Aeſte der Geländerbäume zur Rechten und Linken geſchickt anbinden, daß die Mauer mit Laubwerk bedeckt iſt.

Bekleiden, Bedecken, Belauben, (Kolenbrenner) wenn der Meiler mit Erde oder Kolengeſtübbe bedeckt wird, (ſ. auch beflüſchen.) Die beſte Bekleidung iſt mit ausgeſtochenen viereckigen Raſen, welche ſo veſt in einander geſchlagen werden können, daß kein Rauch durchdringen kann.

Bekleiden, (Schiffahrt) wenn die Flügel des Ankers in zwey Bretter eingefaßt werden, damit ſelbige in dem lockern Sande des Grundes nicht um ſich wühlen, und das Schiff nicht fortgetrieben werde.

Bekleidung, (Kriegsbaukunſt) die Wälle oder Bruſtwehren der Veſtungen und Verſchanzungen von Außen oder von Innen, damit ſie ſowohl der Witterung, als auch der feindlichen Gewalt beſſer widerſtehen, mit Raſen, Mauerwerk, Plockwerk u. dgl. m. bedecken und ausfuttern. Daher die Namen **Futtermauer**, **Plockwerk**, **Flechtwerk**, **Faſchinenbekleidung** u. ſ. w. (ſ. dieſe Wörter.)

Bekleidungen, Verkleidungen, (Baukunſt) die Bedeckung einer Mauer oder Wand, wozu das hölzerne Tafelwerk oder Panele und das Schaalwerk, ferner die ſteinernen Marmorbekleidungen, Bewürfe, Gipsbekleidungen und Verblendungen, wie nicht weniger die bleyerne, kupferne und eiſerne Bekleidung (ſ. alle dieſe) gehören. Außerdem bekleidet man noch die Wände mit Tapeten, mit Sandſteinen, Blendplatten, leinenen, und andern Zeugen.

Bekleiſtern, (Buchbinder, Kartenmacher) mit Kleiſter Papier zuſammen kleben (ſ. auch Kleiſter.)

Beklopfen, (Bergwerk) mit einem Fäuſtel ans Geſtein klopfen, und verſuchen, ob es ſehr veſt oder klüſtig ſey.

Beklopfen, (Münze) wenn in den Münzen nach alter Art den Schrötlingen oder Platten die letzte Rundung gegeben wird.

Bekolen, (Bergbau) eine Kolenbank mit Arbeit belegen.

Bekrampen, (Waſſerbau) eine beſondere Arbeit an den Sandbänken, Sandhügeln und Sandbergen neben den Küſten des Meeres und den Ufern der See. Man nennt dieſe Arbeit auch **Strohbeſtickung**. Man nimt langes Roggen- oder Weitzenſtroh, oder auch belaubte Sträucher, breitet ſolches über das Erdreich dergeſtalt aus, daß eine achtzehnfüßige Quadratruthe durch 15 bis 16 Bund Stroh, welche zwey Fuß im Durchmeſſer halten, bedeckt wird. Dieſe Arbeit nennt man das **Vorſtreuen**. Nun wird eine Hand voll Roggenſtroh mit der linken Hand zuſammen gedrehet, und mit der Rechten der Länge des Ufers nach queer über die Vorſtreuung 4 bis 6 Zoll tief in die Erde oder in den von der ablaufenden Fluth genugſam genäßten und veſtgewordenen Sand geſteckt. Dieſes geſchiehet mit einer dazu beſonders gemachten ſogenannten **Spicknadel** (ſ. dieſe, auch Kramp.)

Bekreiſen, (Jäger) wenn ein Jäger um einen Wald herum gehet, um zu ſehen, ob dasjenige Wildpret, welches er an einem Ort hinein geſpühret, nicht etwa an einem andern Ort wieder heraus gekommen ſey.

Bekriegen, mit Krieg überziehen.

Bekrippen, (Waſſerbau) einen Teich, ein Ufer mit einer Krippe, d. i. mit einem geflochtenen Zaun umgeben. Iſt nur in Marſchländern üblich.

Beladen, (Schiffahrt) ein Schiff mit Waaren anfüllen; auch ſagt man einen Wagen mit Sachen beladen, wenn er damit angefüllt wird.

Beladene Bienen, (Bienenzucht) Bienen, die mit Höslein, oder Blumenſtaub in kleinen Pünktchen an den Beinen in den Stock zurück kommen.

Beladung, (Tuchſcherer) ein Stück Bley, 70 bis 80 Pfund ſchwer, welches bey dem Scheren der Tücher auf dem einen Blatt der Schere, welcher der Lieger heißt, lieget, und ſolches auf das Tuch veſt aufdrücket, damit die Wolle beym Scheren gut gefaßt werden kann.

Belagerer, ſ. Folgendes.

Belagern, (Kriegskunſt) eine Veſtung mit einem Heer und Werken angreifen, um ſie zur Uebergabe zu nöthigen. Der angreifende Theil heißt der **Belagerer**, der vertheidigende Theil aber in der Veſtung die **Belagerten**, und der Angriff der Veſtung die **Belagerung**.

Belagerung, ſ. vorher.

Belander, (Schiffsbau) ein kleines unten plattes Schiff, ſo im Maſt und Tauwerk den Heu oder Hui gleich iſt.

Digitized by Google

iſt. Es hat eine Decke, welche ſich über das Dalboord d. i. den Raum des Schiffes erhebet, und ſo ſtehet, daß 1½ Fuß Raum darzwiſchen bleibet. Der große Belander führet 80 Tonnen, und können ſolchen 3 bis 4 Mann führen. Die Flamländer nennen ihn Chaje, Chai.

Belappen, (Jägerey) das Jägerzeug auf der Jagd mit Lappen behangen. (ſ. Lappen.)

Belaſten, einem Wagen oder Schiff Laſt geben.

Beläſtigt, Fr. chargé, (Maler) ein Gemälde, deſſen Züge übermäßig und übertrieben ausgedruckt ſind; ein Umriß, der ſeiner Härte und ſeines Prungs wegen getadelt zu werden verdienet. (ſ. Laſt.)

Belatten, (Baukunſt) wenn das Dach mit Latten, worauf die Dachſteine zu liegen kommen, verſehen wird, und die Latten an die Dachſparren genagelt werden. (ſ. Latten.)

Belauben, (Seidenbau) die Blätter der Maulbeerbäume zur Fütterung der Seidenwürmer abpflücken. Daher ſagt man, belaubbare Bäume, d. i. die alt und ſtark genug ſind, um belaubt zu werden. Einen Meiler belauben ſ. beſtüſchen, bekleiden.

Belauf der Wechſel, ſ. Summe auch Valuta.

Belaufen, behangen, behängt, (Jägerey) wird von Hunden geſagt, wenn ſie ſich aus eigenem Trieb begatten, und nach der Begattung zuſammen hangen.

Belchitte, eine Gattung Wolle, die aus Spanien von Bayonne gebracht wird.

Beleben, Fr. Animer, (Bildhauer und Maler) einer Figur Charakter, Ausdruck und Leben geben, d. i. einer Figur oder Gruppe durch die Richtigkeit der Zeichnung und durch die Stärke der Umriſſe, der Maler mit ſeinem Pinſel und der Bildhauer mit ſeinem Meißel, ein lebendiges Weſen geben, welches die Handlungen und die Bewegungen der Sele, die ſie haben vorſtellen wollen, gut ausdruckt.

Beledine iſt der Name, den man einer Art geſponnener Baumwolle giebt, die aus der Levante über Marſeille komt.

Beleg, nennt man den Ueberzug von Waſſerfarbe, Gold- oder Metallblättchen, der ſich an den Verſtärkungsflaſchen oder Tafeln der Elektriſirmaſchine befindet.

Beleg, nennt man auch die unter dem Markſteine in die Erde gelegte unverwesliche Körper, als z. B. Steine, Kolen u. dgl. um die Steine, wenn ſie durch Zufälle oder durch die Länge der Zeit unerkenntlich werden, dadurch wieder zu erkennen, daß es Markſteine, und von andern nichts bedeutenden zu unterſcheiden ſind, um allem Streit vorzubeugen.

Belegen, (Bergwerk) wenn man in einer Zeche Arbeiter anweiſt und arbeiten läßt.

Belegen, ſ. Beſchälen.

Belegen, (Fechtkunſt) die Schwäche der Klinge des Gegners mit der Stärke des ſeinigen ergreifen oder faſſen, theils um eine Blöße von ihm zu erhalten, z. B. die veſte Quarte zu erhalten, theils den Gegner zu einem Stoß oder Hieb zu verleiten.

Belegen, (Gärtner) ein Luſtſtück, eine Luſtwieſe und dergleichen mit Raſen belegen. Auch die Springbecken mit ſteinernen Platten oder Bley belegen.

Belegen, (Jägerey) eine läufige Hündin einſperren, und ihr einen Hund zugeben, damit ſie ſich zuſammen begatten. Es wird auch von dem Hengſt gebraucht, wenn er ſich mit der Stute begattet.

Belegen, (Schiffahrt) die Taue und Seile anbinden und veſt machen.

Belegen, (Spiegelfabrik) ſ. foliiren.

Belelaks, eine Art oſtindiſcher ſeidener Zeuge auf Taffetart aus Bengala.

Beleſen, ſ. Fettnoppen.

Beleſerin, ſ. Nopperin.

Beletta, ein weißer feiner Sand, welchen das Waſſer der Brenta in Italien fallen läßt, und der ſtatt des Gipſes zum Düngen gebraucht wird.

Belinge, Tiritene, ein grober leinener mit Wolle untermengter Zeug, der ſonderlich zu Beauchamp le Vieil in der Pikardi in Frankreich gemacht wird.

Belittern, (Bergwerk) wenn Fahrten, d. i. Leitern in einem Schachte, Geſenke, Radeſtube eingehangen, und mit Haſpen beveſtiget werden.

Bellen, ſ. anſchlagen.

Bellhammel, ſ. Leithammel.

Belochen, (Forſtweſen) Löcher in Harzbäume bohren, um ihnen das Harz abzuzapfen.

Belons, iſt eine gewiſſe Art, beſonders in Spanien, üblicher Lampen, welche auf einem Geſtelle ſtehen, das unten einen ſehr breiten Fuß hat. Eine jede hat 8 bis 12 Röhrchen, durch welche der Docht gehet. Daher geben ſolche Lampen einen über die maßen hellen Schein von ſich, welcher um ſo vielmehr vergrößert wird, wenn man vor dieſelben ein ſilbernes oder meſſingnes polirtes Blech ſtellt, daran ſich der ſtarke Glanz auffangt. Man pflegt in ſelbigen das allerreinſte Oel zu brennen.

Beluga, ſ. Hauſen.

Belzmeſſer, ſ. Pfropfmeſſer.

Bemahlnes Land, (Waſſerbau) ein durch Waſſermaſchienen ausgetrocknetes Land.

Bemalen, (Jäger) heißt beſchmeißen, wenn ein Vogel an dem Ort, wo er des Nachts ſitzet, ſeinen Koth fallen läßt, und den Platz beſchmutzet. Raubvögel ſind hierdurch am leichteſten auszuſpühren.

Bemalen, (Maler) ausmalen, übermalen z. B. eine Wand.

Bemaſten, ein Schiff mit Maſten verſehen.

Bende, ſ. Benne.

Bender, ſo werden in Mainz und andern Orten im Reich die Böttcher genannt.

Benediktinereiſen, (Eiſenhammer) ein gutes Eiſen in ſtarken Stangen, welches ſeinen Namen von dem Werk, welches einer dieſes Namens erfunden haben ſoll, erhalten. Es liegt dieſes Hammerwerk in Böhmen.

Beneh-

Digitized by Google

Benehmen, (Bergwerk und Münze) wenn ſo viel von dem Schrötling abgenommen wird, daß er ſein gebührendes Gewicht bekomt, und wenn in der Münze ſo viel von dem Münzſchrötlinge geſchnitten wird, bis er gleichfalls ſein gehöriges Gewicht hat.

Benehmſchere, die Schere in alten Münzen, womit oben gedachte Arbeit verrichtet wird.

Benetzen. (Tuchbereiter) das Tuch beym Rauhen mit Waſſer anfeuchten. Daher das Netzfaß. (ſ. dieſes)

Bengaliſche Leinwand, (Handlung) dieſe komt von Bengalen, und wird daſelbſt aus einem Kraut gemacht, ſo ſich wie unſer Flachs ſpinnen und arbeiten läßt. Die Indianer wiſſen daraus mancherley treffliche Zeuge zu machen.

Bengel, ſ. Preßbengel.

Bengeln, (Jägerey) Hunden, die gern ausſtreichen und jagen, einen Prügel oder Knittel anhängen, damit ſie ſich ihre Untugend abgewöhnen.

Benne, Bende, (Landwirthſchaft) 1) in manchen Gegenden ſo viel, als Wagenkorb. 2) Ein leiterartiges Werkzeug, ſo entweder über einer Krippe im Viehſtalle, oder auf dem Hofe beveſtiget wird, um hierinn dem Vieh Gras, Stroh oder Heu vorzuwerfen. In der letztern Bedeutung nennt man es auch Raufe, plattdeutſch Rofe.

Benommene Schrötlein, (alte Münze) das noch ungeprägte, aber bereits zu ſeinem gehörigen Gewichte mit der Benehmſchere beſchnittene Münzſchrötlein.

Beordern, (Kriegskunſt) Befehl wozu ertheilen, durch einen Befehl irgendwo hin ſchicken, oder wohin bringen laſſen.

Bepfälen, (Winzer) Weinſtöcke mit Pfälen verſehen.

Berainen, ein Feld oder einen Acker mit einem Rain oder Grenze verſehen.

Berams, ein grober baumwollener Zeug, welcher aus Oſtindien von Surate komt. Man hat weißen, auch bunten, und er iſt $\frac{7}{8}$ Elle breit. Die Länge iſt bald 9, bald 11 Ellen.

Berändeln oder beranden, (Münze) ſ. kräuſeln.

Berapen, Berapet, (Brunnenmacher) die Mauer eines Brunnens mit Lehm bewerfen, wenn der Boden locker und ſandigt iſt, und das Waſſer ſich alſo leicht durch die Mauer, da ſolche nur einen Stein dick iſt, durchziehen kann.

Berapen, (Maurer) eine Wand vor dem Tünchen mit Kalk oder Mörtel überziehen, bewerfen.

Berapet, ſ. berapen.

Beraſpeln, ſ. raſpeln.

Beräuchern, Fr. enfumer, (Ziegelbrenner) Dieſer nennet das, was der Töpfer einfeuchten nennt, beräuchern, und es wird deswegen anfänglich gleichfalls ein kleines Feuer gemacht, damit die Ziegeln ihre Feuchtigkeit ebenfalls ausſchwitzen, wodurch alles Aufreißen und Springen der Ziegel, ſo wie der Töpfe verhütet wird. (ſ. auch Einfeuchten.)

Beräumen, (Hüttenwerk) das überflüßige, oder was zu Stande gebracht iſt wegſchaffen.

Bercan, ſ. Berkan.

Bercère, (engliſcher Stuhlmacher) iſt eine Art Großvaterſtühle, welche eine ſtark geneigte Lehne haben, die man auch wol ganz niederlaſſen kann, indem ſolche über dem Sitz mit Haſpen beveſtiget iſt, und hinten einen Fuß hat, worauf ſich die Lehne ſtützen kann. Oder die Lehne wird durch Riemen, die an den beyden Seiten angebracht ſind, zu einer geneigten Lage geſpannt. Vor dem Stuhl iſt ein Taburet beveſtiget, damit ein Kranker ſeine Füße darauf legen kann.

Berche, (Artillerie) eine Art kleiner Kanonen, die man ehedem auf den franzöſiſchen Schiffen führte.

Berechnung einer Uhr. Dieſes iſt eine Hauptbeſchäfftigung eines Uhrmachers. Denn er muß im voraus, nach Beſchaffenheit und Größe der Uhr, die er verfertigen will, drey Stücke veſtſetzen. 1) Wie viel Zähne das Steigerad erhalten ſoll. 2) In welcher Zeit ſich das Bodenrad um ſeine Achſe wälzen ſoll; und 3) wie oft der Perpendikel während der veſtgeſetzten Umlaufzeit des Bodenrades ſchlagen ſoll. Aus dieſen drey Gliedern wird nach der gewöhnlichen Regel de Tri eine vierte Zahl geſucht. Nur muß man merken, daß die Zähne des Steigerades bey der Berechnung verdoppelt werden, weil der Perpendikel zweymal ſchlagt, während daß ſich das Steigerad um einen Zahn weiter bewegt. Nicht alle Uhrmacher können dieſe Berechnung verfertigen, ſondern die mehreſten verfertigen ihre Uhren nach Berechnungen, die ſie ſich geſammlet haben, ohne daß ſie beurtheilen können, ob die Berechnung richtig ſey oder nicht, und ob ſie zu der gegenwärtigen Uhr, die ſie machen wollen, paſſend iſt.

Bereiten, (Reitkunſt) ein Pferd zum Reiten abrichten. Ein abgerichtetes oder ſchulgerechtes Pferd heißt daher auch ein berittenes Pferd. Von Menſchen heißt beritten, ein Pferd haben. Z. B. die Reuterey iſt ſchon beritten, d. i. hat ſchon Pferde.

Bereiter, eine geſchickte Perſon, welche die Kunſt beſitzt, die rohen und wilden Pferde abzurichten, und zum Reiten tüchtig zu machen. Er muß alſo zum Trab, Galop, Karrier, Kurbetten und andern Sätzen ſie abrichten, und ſie durch den Zaum, durch die Spießruthe und Sporen zu gehorſamen angewöhnen, wobey er ſich nach der natürlichen Beſchaffenheit jedes Pferdes zu richten ſuchen muß.

Bereithaus, (Meſſingwerk) die Hütte, worinn die Keſſelbereiter aus meſſingenen Kuletten oder Schalen Keſſel ſchmiden.

Berekan, ſ. Berkan.

Berennen, eine Veſtung, (Kriegskunſt) eine Veſtung, die man belagern will, mit Truppen allenthalben einſchließen, und ihr die Zugänge abſchneiden.

Bereuung, (Maler) eine Zeichnung, in welcher auf verſchiedene Art gewendete Köpfe, doppelte Aerme, von ungefähr neben einander geſetzte Füße anzutreffen ſind, um diejenige Art zu wählen, die ſich jedesmal am beſten ſchickt.

Berg heißt überhaupt, eine vorzügliche Erhöhung und Erhebung der Erdfläche, im Gegenſatz des Hügels, der ſich nur mäßig erhebet. Auf Bergwerken giebt man dem

Berge drey Theile. Der untere Theil heißt der Fuß oder die Wurzel, der mittlere der Abhang oder das Gehänge, und der obere Theil der Kopf oder der Gipfel, und wenn dieſer ſchmal zuſammenläuft, die Spitze. Die Seiten des Berges heißen die Wände, und wo er vom dem Kopf auf der hintern Seite wieder abfällt, der Rücken. (ſ. auch Gebirge.)

Berg, (Bergwerk) alles dasjenige Geſtein, welches nicht Erz enthält, und neben den Gängen bricht, d. i. losgewonnen wird, oder von ſich ſelbſt abfällt. Eine Lücke mit Berge ausfüllen heißt alſo, mit tauben Geſteinen anfüllen.

Berg heißt auch auf den unterharzlſchen Bergwerken das kleine gröbliche Erz. Ehedem wurden die Bergſtädte auch alſo genennet.

Berg, Berge ſollen alle zu Tage ausgeführet werden, d. i. ſoviel ſich ohne Verhinderung der Förderniß und des Wetters thun laſſen will, müſſen die tauben Geſteine auf ordentliche und ſtarke Kaſten geſetzt, und aus der Grube geſchafft werden. Wenn aber ein Steiger oder Arbeiter eigenmächtig den Berg in die Schächte, Strecken und Oerter ſtürzet, der wird hart geſtraft.

Bergalaun, (Bergwerk) der gewöhnliche weiße Alaun. Er hat viel mehr Zuſammenziehendes, als der rothe oder römiſche Alaun, deswegen er auch nicht gut zum Lederbereiten der Alaunleder zu gebrauchen iſt. Denn er macht das Leder ſteif.

Bergälteſter, der älteſte unter den Bergleuten, der zwar zur Knappſchaft gehöret, aber in einigen Fällen die Stelle des Syndikus derſelben vertritt. Er muß aber auch bey den Werken gut Achtung geben, daß unter den Arbeitern keine Mißbräuche ſich einſchleichen.

Bergames, eine grobe Art gewebter Tapeten, aus Seide, Flachs, Hanf, Haaren u. dgl. m. Die Kette iſt insgemein von Hanf, der Einſchlag aber von Flockſeide, Wolle, Baumwolle ꝛc. Sie haben Zeichnungen von Thieren, Blumen, oder auch nur Streifen. Aus Bergamo ſollen ſie zuerſt bekannt geworden ſeyn. (ſ. auch Hongrie.)

Bergamotte, (Gärtner) eine nicht zu große grünliche Birne, deren Fleiſch, wenn die Birne reif und weich iſt, auf der Zunge ſchmelzend iſt. Es giebt Sommer- und Winterbergamotten, wovon die letztere den Vorzug zu verdienen ſcheinet. Auch hat man eine Art Zitronen, die alſo heißen, und weit lieblicher, als die gewöhnlichen Zitronen riechen. Sie haben ihren Urſprung einem Italiäner zu verdanken, der ein Zitronenreis auf einem Bergamottenbaum gepfropft, und dieſe ſchöne Frucht erzielet hat.

Bergamt, iſt ein Gericht, welches die erſte Inſtanz in gerichtlichen Bergwerksſachen iſt, und beſteht insgemein aus dem Bergmeiſter, als dem eigentlichen Richter, aus Geſchwornen, und dem Bergſchreiber. Ein ſolches Gericht ſteht unter dem Oberbergamt.

Bergamtsbücher, ſind diejenigen Bücher auf dem Bergamte, worinn alles zum Bergwerk gehörige eingetragen wird. Als: 1) Das Bergleich-Lehn- und Beſtätigungsbuch; 2) Friſt- und Nachlaſſungsbuch; 3) Gegenbuch; 4) Receßbuch; 5) Kontraktbuch; 6) Handbuch.

Bergamtsverwalter, iſt eine obrigkeitliche Perſon bey dem Bergwerk, der in Abweſenheit des Berghauptmanns den Vorſitz hat.

Berganen, (Weber) eine Art ſchlechter Tapeten, deren Kette von Hanfgarn, der Einſchlag aber von Wolle, Baumwolle, ſchlechter Seide, auch wol gar von Haaren iſt.

Bergar, Berggar, ſo wird in alten Schriften das Silber genennt, wie es von dem Treibheerd komt, ehe es auf die Feine gebrannt wird.

Bergarbeit, jede Verrichtung bey Bergwerken, nicht nur in der Grube, ſondern auch zu Tage beym Pochen, der Wäſche, Zimmerung u. dgl. Eine Perſon, ſo dergleichen übernimmt, heißt ein

Bergarbeiter, ſ. **Bergarbeit**.

Bergart, (Bergwerk) mancherley färbiges Geſtein von der Art, ſo etwa Anzeigung zu Erzen giebt, und bey oder mit dem Erze bricht, als: **Blende, Spath, Schiefer, Hornſtein, Sandſtein, Marmor** u. ſ. w. Dieſe alle ſind zwar bloß taube Bergarten, kündigen aber doch einer vor der andern Erze an. Allein ſobald ſolche Arten Metall bey ſich führen, ſo werden ſie Erz, und nach den Bergarten, darinn ſie brechen, genannt, z. B. hornartig Erz, ſpathig Erz u. ſ. w. Von der Bergart iſt die Gangart verſchieden, denn die Gangart führet Erz, ſetzt durch die Bergart, dieſe aber führet gewöhnlich kein Erz.

Bergaustheiler, Austheiler, (Bergwerk) derjenige auf dem Bergwerk, der alles Geld, was von jeder Zeche in dem Zehnten einkomt, von dem Zehendner abfordert, und in ſeinen Empfang nimt, wovon er das Seine, was ihm gebühret, ſogleich zu ſich nimt, das übrige aber theilet er an die Zeche aus.

Bergbalſam, ſ. **Naphtha**.

Bergbarte, Bergbarthe, (Bergbau) ein kleines Beil oben mit einer langen Spitze, und mit einem langen Stiel, ſo die Bergleute zur Zierde tragen. Z. B. beym Aufzug.

Bergbau, alle Veranſtaltungen, die erfordert werden, um Erz und Bergarten zu gewinnen.

Bergbaumwolle, Fr. Coton de montagne, eine Art Baumwolle, die über Marſeille von Smirna komt.

Bergbeamte und Bediente in einem Berg- und Hüttenwerk, ſind ihrem Namen, Range und ihrer Ordnung nach folgende: als 1) Berghauptmann. 2) Der geheime Bergrath. 3) Die Oberbergräthe. 4) Die Bergräthe. 5) Der Oberbergmeiſter. 6) Der Bergmeiſter. 7) Der Markſcheider. 8) Der Zehendner. 9) Der Zehendgegenſchreiber. 10) Austheiler. 11) Bergſchreiber. 12) Berggegenſchreiber. 13) Obergeſchworner. 14) Geſchworner. 15) Nachfahrer. 16) Schichtmeiſter. 17) Bergmeiſter. 18) Der erſte von der Knappſchaft. 19) Der jüngſte von der Knappſchaft. 20) Die Berghäuer. 21) Die jüngern Bergleute. 22) Hundſchlepper oder Karrenläufer. 23) Die Haſpelzieher. Im Puchwerk ſind nur zwey Beamten: 1) Der Ober-

Digitized by Google

Oberpuchſteiger. 2) Der ordentliche Puchſteiger. Im Hüttenwerke aber werden folgende Bergbeamten gezählet. 1) Der Oberhüttenverwalter. 2) Der Hüttenreuter. 3) Hüttenſchreiber. 4) Geſchworne Probirer. 5) Silberbrenner. 6) Hüttenmeiſter. 7) Schmelzer. 8) Abtreiber. 9) Vorläufer. 10) Roſtbrenner. 11) Hüttenfaktor. 12) Hüttenwärter und Kolenmeſſer. Nach dem Berghauptmann werden die Bergbeamten und Bedienten in zwo Klaſſen eingetheilet. Denn etliche derſelben bekleiden das Amt, andere haben keinen Sitz darinnen, ſondern ſind dem Bergwerke ſonſt mit der Feder, oder mit Handarbeit bedienet. Jene heißen insgemein Ober- dieſe Unterbeamte, und beyde werden hinwieder abgetheilet, daß ſie entweder von der Feder oder vom Leder ſind. Jene führen Rechnung, und ſind auch ſonſt dem Bergwerke mit Rath bedienet und vorgeſtellet; dieſe ordnen den Bergbau und befehlen, wie die Bergleute dieſes oder jenes machen und angreifen ſollen, als Bergmeiſter und Geſchworne. Unter ſeiner Benennung werden die Verrichtungen jedes Beamten erzählet werden. Es verſteht ſich übrigens von ſich ſelbſt, daß dieſe Bedienten und Arbeiter zwar bey einem großen Bergwerke ſeyn können, daß aber bey kleinen, nach Beſchaffenheit der Umſtände, manche fehlen, oder auch andere Benennungen erhalten.

Bergblau, Laſur, wird aus dem Armenierſtein in vier Arten, immer eine feiner als die andere gemacht. Die Maler gebrauchen es zu Gemälden. Es verſchießt aber. (ſ. blaue Farbe.) Man hat auch eine Kompoſition dieſer Art, die dem bleichen Ultramarin gleichet.

Bergbohrer, Luckerbohrer, (Bergwerk) ein eiſernes oder ſtählernes Werkzeug der Bergleute und Minirer, womit ſie Oeffnungen in das Geſtein machen, ſolche mit Pulver laden, mit Thon veſt verdämmen, und denn ſprengen. Der Bergbohrer, womit die Bergwerke ausgeforſchet oder geſuchet werden, beſteht aus drey Hauptſtücken, nämlich dem Ober- Mittelſtuck und Bohrer, und dieſe beſtehen wieder aus vielen Theilen und Gliedern, die man anſetzen kann, um eine große Strecke in die Erde einzudringen, die manchmal mehr wie 100 Lachter tief iſt, zumal wenn man die verſchiedenen Lagen des Bodens und der Berge erforſchen will. Vorzüglich bedient man ſich ſeiner auch, wenn man Steinkolen entdecken will. (ſ. die verſchiedenen Theile oder Hauptſtücke des Bohrers.)

Bergbote, Silberbote, Ausbeutbote, Zubußbote, derjenige, ſo von auswärtigen Gewerken die Zubuße einfordert, und ihnen die Ausbeute überbringt.

Bergbuttermilch, ſ. **Bergguhr.**

Bergcompaß, ſ. **Grubencompaß.**

Bergdicke, Bodendicke, heißt in Ungarn eine Bergveſte, ſo über zwey übereinander getriebenen Schachtrichten oder Stollen gehalten wird.

Bergegeld, Bargegeld, Bergelohn, (Schiffahrt) wird das Abfindungsgeld genennet, welches die Schiffer und Eigenthumsherren für die durch Schiffbruch verunglückte und ans Land geworfene Güter der Obrigkeit eines ſolchen Gebiets, als ein Abzug- oder Bergegeld entrichten müſſen. Es heißt auch das Geld, ſo denen gegeben wird, die etwas von den Gütern eines zerſcheiterten Schiffs aufgebracht, in Verwahrung genommen, und mithin gerettet haben. In Betracht dieſes Bergegeldes wird denjenigen, die ſich der von dem Meere ausgeworfenen Güter bemächtiget haben, das Behaltungs- und das erſte Pfandrecht eingeräumet. Es iſt dieſes Bergegeld von dem Strandrechte zu unterſcheiden.

Bergeiſen, (Bergwerk) dieſes iſt theils ganz von Stahl, theils von Eiſen, und vorn an der Spitze, die man Ort nennt, verſtählt. Seiner Geſtalt nach gleicht es einem Spitzhammer, und es wird mit der Spitze auf das Geſtein angeſetzt, und mit dem Fäuſtel darauf geſchlagen. Bergeiſen und Handfäuſtel werden zuſammen Schlägel und Eiſen genannt, und beyde übers Kreuz gelegt ſind das Wappen und Wahrzeichen der Bergleute.

Bergeleve, Hütteneleve, (Berg- und Hüttenwerk) ſind junge Leute, welche vermittelſt landesherrl. Genehmigung und Unterſtützung in den königl. preußiſchen Provinzen zu allen vorkommenden Bergwerks- und Hüttenwiſſenſchaften unentgeltlich angeführet, mit gebräuchlichen Befreyungen begnadiget, und nach befundener Brauchbarkeit zu dergleichen Bedienungen genommen werden.

Bergelohn, ſ. **Bergegeld.**

Bergen, (Schiffahrt) geſtrandete Güter retten. Es wird bey der Schiffahrt von allen Gütern geſagt, die entweder durch den Schiffbruch im Meere verloren gegangen, oder wegen des Sturms über Bord geworfen ſind, die aber hernachmals von Leuten, die ſich darauf verſtehen, noch gerettet und wieder aufgefiſchet, oder auch wol gar aus dem Grunde des Meeres heraus geholet werden, welchen ſodann, nach dem im Lande üblichen Strandrecht, ein gewiſſer Theil dieſer geretteten Güter zukomt, als der dritte, vierte Theil u. ſ. w. Man ſagt auch von einem Schiffe, welches unbeſchädiget in einem Hafen oder an dem Ort ſeiner Beſtimmung anlanget, es ſey geborgen.

Bergen of Zoom, ein bey uns wenig bekannter tuchartiger grober Zeug zu Ueberröcken.

Bergenzend, (Bergwerk) nach Bergmanns Art und Gewohnheit.

Bergeſchicht, wenn zu Ende einer Schicht oder Arbeit in der Grube die Berge weggeräumt, und in große Kaſten geſetzt werden, um ſie aus der Grube zu ſchaffen.

Berge zu Seil ſchicken, (Bergwerk) wenn die gewonnenen Erze in den Kübeln mit dem Seil in die Höhe gebracht werden.

Bergfalk, ſ. **Falke.**

Bergfarbe, alle Erdarten, die durch Beymiſchung metallartiger Theile gefärbt ſind. Z. B. Ocher.

Bergfein, Silber, das ſo fein iſt, als es nur in Hüttenwerken kann gemacht werden. Iſt nur auf Bergwerken üblich.

Bergfertig, ſo heißt ein Bergarbeiter, der entweder durch die Arbeit, oder durch den Staub und böſes Wetter ganz entkräftet iſt.

Bergfeſt,

Bergfeſt, ein jährlicher Tag, welcher der ganzen Bergknappſchaft zur Ergötzlichkeit dergeſtalt beſtimmt iſt, daß ſie an ſelbigem in reinlicher Kleidung mit fliegenden Fahnen, klingendem Spiel, und Beobachtung der möglichſten Ordnung öffentlich aufziehen, und ſich luſtig machen, auch hierbey die Lehrjungen durch einen Bergoffizianten zu Spitzhäuern (Lehrhauern) nach angelobtem Fleiß, Treue und Gehorſam, durch Ertheilung eines Backenſtreichs pflegen losgeſprochen zu werden. Dieſes iſt aber in einigen Bergwerken nur noch üblich, an andern aber verſchiedener Urſachen halber abgeſchafft.

Bergfeſte, ſ. **Bergveſte**.

Bergfett, Bergharz, ein fettes, weißes und leichtes Erdharz, ſo aus Bergen treufelt, oder an dem Ufer des Meeres auf dem Waſſer ſchwimmend gefunden wird.

Bergfeuer nennt man, wenn ſich des Nachts auf den Bergen Feuerflammen, wie Lichter, ſehen laſſen, und als wenn es brennte, da denn allda gute Anbrüche vermuthet werden.

Bergflachs, ſ. **Amianth, Asbeſt**.

Bergfleiſch, ſ. **Amianth oder Asbeſt**.

Bergflüſſe, Flüſſe, Flußſpath, ſind falſche Edelgeſteine, die von Natur in den Bergwerken wachſen, von den rechten aber darinn unterſchieden ſind, daß ſie im Feuer fließen. Sie werden auch durch die Kunſt aus Kryſtall und Glaſe nachgemacht. (ſ. Flüſſe.)

Bergförderniß, das Herausſchaffen der Berge und Erze. Dabey müſſen die Geſchwornen gut Acht haben, wie viel Haſpel und Schächte auf einer Zeche ſind, in was für Teufe, wie weit ſie aus einander, und wie viel Schock Berge man in einer Schicht auffördern könne, wie ferner von einem Schacht unter den andern zu laufen, wie oft ein Kübel anzuſchlagen und auszuſtürzen ſey. Dieſe Bergförderniß wird entweder durch die Ziehung in Schächten, oder durch das Laufen mit Hunden, oder durch Laufkarren verrichtet.

Bergfrey, (Bergwerk) ein Feld, ſo noch nicht gemuthet, oder wieder aufläßig iſt.

Bergfuchs, ſ. **Fuchs**.

Berggar, ſ. **Bergar**.

Berggebäude, ſ. **Grubengebäude**.

Berggebet, ein Gebet der Bergleute vor dem Ein- und nach dem Ausfahren aus der Grube.

Berggebot, die Verordnungen und Befehle, welche von dem Bergamte an die Bergleute und Zechen ergehen.

Berggebräuche, Gewohnheiten und Gerechtſame, nach welchen bey ſtreitigen und zweifelhaften Fällen der Bergleute geurtheilet und geſprochen wird.

Berggegenſchreiber, Gegenſchreiber, hat die Berg- Gegen- Lohn- Vermeß- und Rezeßbücher in ſeiner Verwahrung, in welche er alles, was im Bergwerke vorgeht, gehörig einträgt.

Berggelb, ſ. **Ocher**.

Berggenoſſe, eine Perſon, ſo Antheil an einem Bergwerke hat, und Zubuße giebt.

Berggeſchworne, (Bergwerk) ſind beeidigte Bedienten, welche gewiſſe Zechen in ihrer Aufſicht haben, auch die Arbeit verdingen, und von allen täglich Bericht abſtatten. Es müſſen gute, redliche und dabey ſachverſtändige Leute ſeyn, und was ihnen anbefohlen wird, treulich verrichten, damit die unter ihnen ſtehenden Gebäude oder Zechen wohl gebauet werden. Sie müſſen täglich die Schächte, Strecken und Stolln durchfahren, damit nichts verſäumet, noch einiger Schaden verurſachet werde. Sie gehören zum Bergamte.

Berggeſpenſt, ſ. **Bergmännlein**.

Berggezeug, Berggezähe, Bergzähe, iſt alles Werkzeug, was zur Grube gehöret, als da ſind Eiſen, Fäuſtel, Schlägel, Treibfäuſtel, Steckfäuſtel, Bohrer, Ortfäuſtel, Brechſtangen, die Schießplatte, und der Fimmel mit ſeinen zween Federn u. dgl. m.

Berggorr, ſ. **Bergleder**.

Berggrün, ſ. **Steingrün**.

Berggruß, (Bergwerk) der Gruß, womit die Bergleute einander begrüßen, beſonders in feyerlichen Verſammlungen. Gewöhnlich ſagen ſie bey der Ankunft und dem Abſchied: Glück auf! Bey feyerlichen Zuſammenkunften bedienen ſie ſich aber handwerksartig eines umſtändlichern Grußes.

Bergguhr, Bergbuttermilch, ein gediegenes und reines Silber, das durch die zerbrochene Saalbänder durchgedrungen, und wie ein weißer bleyiſcher Letten ausſieht. Er erzeugt ſich nur auf gediegenen Silbergängen, und iſt ſelten.

Berghabit, die ſchon ſeit langer Zeit übliche Tracht der Bergleute. Der gemeine Bergmann trägt nämlich einen Grubenkittel, ein Arſchleder und eine Schachtmütze, und wenn er ein Häuer iſt, auch Kniebiegel. Dieſer kann auch außer der Grube eine Bergbarte tragen. Der Steiger und andere Grubenaufſeher tragen in der Grube eben dieſe Kleider, aber ſie haben überdem noch auf dem Kopfe eine Kappe mit zwey fliegenden Flügeln. Außer der Grube tragen die Bergbeamten noch eine Chemiſette.

Berghäcklein, iſt eine Art von Bergbarten, oder ein kleines ſchmales Beil, deſſen Blatt von Meſſing iſt, und oben eine ſchmal zulaufende Spitze hat, mit einem langen und zierlich ausgelegten Stiele, welches die Oberſteiger und Geſchwornen ſtatt eines Stabes als ein ſonderliches Zeichen ihres Berufs zu tragen pflegen. Kein geringerer, aber als ein Steiger darf dieſes Ehrenzeichen tragen.

Berghalde, Halde, wird ein aus der Grube geförderter und an Tag geſtürzter Berg genennt.

Berghart, (Hüttenwerk) heißen die Schlacken auf den Schmelzhütten, welche von einem ſtrengen Roh- Bley- und Kupfergeſtein fallen, und von welchen man das Metall nicht völlig gewinnen und herausbringen kann.

Bergharz, Bergfett, ein fettiger, flüßiger und zäher Körper, der ſich durchs Feuer entzündet und auf dem Waſſer ſchwimmt. Es gehöret hiezu: Naphtha, Bergöl, Bergtheer, Turf u. a. m.

Berghaſe, ſ. **Haſe**.

Digitized by Google

Berghaſpel, Hornhaſpel, iſt eine beym Bergbau nöthige Winde, vermittelſt welcher durch den Kübel und das Seil die Berge und Erze von den Haſpelknechten aus der Grube gefördert oder gebracht werden. Es beſteht derſelbe in einer Welle, ſo der Rundbaum heißt, und um welchen das Seil gewunden wird. An den beyden Enden dieſer Welle befinden ſich die Bläueleiſen, woran nicht allein die Kurbeln, welche hier Haſpelhorn heißen, beveſtiget werden, ſondern womit auch dieſelbe auf den Haſpelſtützen ruhet, worauf ſie umgedrehet wird. Die Haſpelſtützen ſind ſenkrechte Ständer, die unterwärts in einem Querholze eingezapft ſind. Beydes, die Haſpelhörner und Stützen müſſen ſich in Anſehung der Höhe nach der Größe der Haſpelknechte richten, damit ſolchen, wenn ſie zu hoch ſind, die Arbeit nicht erſchweret werde. Die Länge der Welle beſtimmt die Entfernung der Haſpelſtützen, auf deren halbrunden Einſchnitten die Bläueleiſen liegen, und darinn umgedrehet werden. Man bedient ſich dieſes Haſpels insbeſondere, wenn Geſtein aus einer nicht gar zu großen Tiefe gefördert werden ſoll, z. B. wenn ein Schacht bey ſeiner Verfertigung noch keine ſonderliche Tiefe hat. Bey großen Tiefen ſind Menſchenhände ſchon zu ſchwach, und man bringt dagegen den Waſſer- oder Pferdegöpel an.

Berghäuer, ſ. Häuer.

Berghauptmann iſt der vornehmſte Beamte bey den Bergwerken, und an des Landesherrn Statt geſetzt, indem ihm von demſelben die ganze Aufſicht über alle Werke aufgetragen iſt, daher ihm denn alle übrige Bediente Gehorſam ſchuldig ſind, er hingegen Fried- und Gerechtigkeit ꝛc. handhaben und ausüben muß. Er muß alle Mißbräuche abſtellen, damit aller Betrug und Untreue bey den Werken vermieden, und ſo was entdeckt wird, mit allem Ernſt beſtraft werde. Alles was zum allgemeinen Beſten erfordert wird, muß er einführen, und auf alle andere Ober- und Unterbedienten ein wachſames Auge haben, daß ein jeder ſeine Schuldigkeit verrichte.

Bergbenne, (Bergwerk) bey den Bergleuten die geringſte Koſt, als Käſe und Brod und eine ungefettete Waſſerſuppe.

Bergherr iſt eigentlich der Fürſt, der Grundherr iſt, oder eine Perſon, dem das Bergwerk von dem Fürſten verliehen iſt.

Berghuhn, ſ. Rebhuhn.

Berghund, ſ. Hund.

Berginſignien, (Bergwerk) ein Trog, Eiſen und Schlägel von Silber, und eine Bergfahne, die bey den Aufzügen der Bergleute vorgetragen werden.

Bergjunge, Knaben, die erſt zur Bergarbeit angeführet werden, und nach ihren mannigfaltigen Verrichtungen verſchiedene Namen erhalten, als Klaubejunge, Scheidejunge, Wäſchjunge, Karrnläufer, Hundläufer. (ſ. dieſe)

Bergkappe, iſt eine dreyeckige von weißer Leinewand gemachte Haube, welche die Bergleute ſowol bey der Arbeit unter dem Hute, als auch zur Zierde auf dem Rücken hinunterhängend tragen.

Bergkarrn, ein Laufkarrn mit zwey Rädern, welche in zwey Spuren gehen. (ſ. auch Karrn)

Bergkeller, dieſe ſind entweder in einem Felſen eingehauen, oder aber . der Tiefe eines friſchen Sandberges angebracht, und vornämlich an ſolchen Orten zu finden, wo viel Bier auf dem Lager vorräthig gehalten wird.

Bergknappe bedeutet einen jungen ſtarken Bergmann, der aber noch kein Häuer iſt.

Bergknappſchaft, alle Bergleute, die zu einem Bergamte gehören.

Bergknappſchaft halten, geſchieht in gewiſſen Jahren in manchen Bergſtädten, in acht oder zehen Jahren, da die Bergleute zuſammen kommen, einen ſchönen Aufzug machen, und ſich beluſtigen, wobey die älteſten mit erhabenen Schlägeln und Eiſen vorhergehen, die andern aber mit ihrer Bergmuſik in der Reihe nachfolgen, worauf ſie bey vielen Hunderten etliche Tage geſpeiſet werden, und wobey einige chriſtliche Gebräuche vorgehen. Sie bereden ſich hierbey auch über bergmänniſche Angelegenheiten. Solche Zuſammenkünfte muß der Landesherr erlauben, und dieſes geſchieht itzt ſehr ſelten, weil insgemein Unordnungen vorfallen.

Bergknappſchaftsälteſter, Knappſchaftsälteſter, bejahrte Bergmänner, ſo auf gute Ordnung halten, für die Zufuhre der Lebensmittel, und andere Nothwendigkeiten ſorgen, und die Rechte der Knappſchaft aufrecht erhalten. Sie unterſcheiden ſich durch eine auf die Achſeln hängende Kappe, mit goldenen Spitzen beſetzt, nämlich in Sachſen.

Bergknappſchaftsſchreiber hat die Büchſenpfennige, und was ſonſt zur Knappſchaft gehörig, unter ſeinen Händen, um darauf Acht zu geben.

Bergknechte, ſind diejenigen, die Berg und Erz aus der Grube ziehen, oder nöthige Dinge hinablaſſen.

Bergkole, eine weiche Bergart, ſo dem verfaulten Holze gleicht, aber mit Erdpech geſchwängert iſt.

Bergkompaß, ſ. Grubenkompaß.

Bergkörbe, Erzkörbe, ſind Körbe aus Holz geflochten, und werden zum Ein- und Ausfüllen der Erze gebraucht.

Bergkorbmacher, ſ. Erzkorbmacher.

Bergkratze, Bergkrätze, Fr. Grattoir, (Kriegsbaukunſt) ein bey den Minirern gebräuchliches eiſernes Werkzeug, welches im ſteinigten Grunde bey der Arbeit gebraucht wird.

Bergkryſtall, ſ. Kryſtall.

Bergkübel, ein hölzernes Gefäß, worinnen Berg und Erz aus der Grube gefördert oder herausgezogen werden. Es giebt zweyerley Bergkübel, einmänniſche und zweymänniſche. Jene ſind, die ein Haſpelknecht, dieſe, die zwey Haſpelknechte ziehen müſſen. Die Bergkübel werden ſchockweiſe gefördert, und fünf Schock auf ein Treiben gerechnet. Es giebt auch dreymännige Bergkübel, welche drey Mann ziehen müſſen.

Berglachter, Lachter, iſt ein Maaß, drey und eine halbe Elle oder 7 Fuß lang. (ſ. Lachter)

Digitized by Google

Berglaſur, ſ. Steingrün.

Berg laufen, das gewonnene Geſtein in einem Karrn oder Hund auf die Halde, oder auch in der Grube bis auf den Füllort, oder in einem Stolln zu Tage auslaufen.

Bergläufig reden heißt ſo viel, als der Bergleute Redensart ſich bedienen.

Bergläufig heißt bergüblich, nach Bergwerks Gewohnheit und Herkommen.

Bergleder, ſ. Arſchleder.

Bergleder, eine thonartige Erde, ſo im Feuer zu ſchwarzes Glas ſchmelzet. Getrocknet ſieht es wie Leder aus, und führet zuweilen Erz. Seine biegſamen Faſern laufen durcheinander, und machen ein blättriges Gewebe. Nach ſeiner verſchiedenen Beſchaffenheit erhält es auch verſchiedene Namen, als Bergpapier, Bergfleiſch, Berggork. Das erſte iſt hart, das andere hat dicke Blätter, und endlich das dritte hat lockere Fäſerchen.

Bergletten derjenige Thon, ſo zuweilen mitten unter den Erzen bricht.

Bergleute werden alle diejenigen genennet, die beym Bergwerk zu thun haben, es ſey in Gruben, bey Kunſträdern und Hütten, oder anderswo, die auch im bergmänniſchen Habit gekleidet ſind, und kein anderes Gewehr, als die Bergbarten führen.

Bergleuten auf dem Arſchleder ſitzen, wenn die Beamten den Bergleuten fleißig nachfahren, daß ſie ihre Arbeit gebührend verrichten.

Bergleute gewöhnen ſich an die Tagesluft, ſind diejenigen, die nur die Halden ausklauben, und nicht ins tiefſte kommen.

Bergloch, (Bergwerk) das vermittelſt des Bergbohrers oder der Bergmaſchine auf verſchiedene Art in das Geſtein gebohrte Loch. Dieſe Löcher erhalten nach ihrer verſchiedenen Lage auch verſchiedene Namen. Ein Loch, das ſaiger gebohrt iſt, heißt **ein Loch von oben nieder**; ein Loch an der Sohle, da der Bohrer horizontal gehalten werden muß, heißt ein **Grasmeyerloch**; ein Dohnlägigloch heißt, ein **ſchwebend Loch**; ein Loch in der Firſt heißt **trocken gebohrt**; ein Loch, das Waſſer fängt, heißt ein **Waſſerloch**; der unterſte Theil eines Lochs heißt **Pulverſack**.

Bergloſung, ſind weite Räume in den Gruben, worinn man die Berge, die entweder von dem Verſchrämen oder von nachgeſchlagenen Gängen herkommen, ſetzen kann, daß man ſie nicht zu Tage ausfördern darf. Es heißt überdem aber auch eine Veranſtaltung, daß die tauben Berge ſogleich aus der Grube geſchafft werden können.

Bergmaaß, (Markſcheidekunſt) iſt das bey Bergwerken übliche Lachter, welches in 8, und jedes ⅛ in 10 Zoll getheilet iſt. Jeder Zoll wird nun noch in 10 Theile abgetheilet, ſo man **Primen** oder **Skrupeln** nennt, und weiter geht die Abtheilung nicht. Bey ſämtlichen Mansfeldiſchen Schieferbrüchen theilt man das Lachter nach dem Dezimalmaaß ab, und ein Lachter enthält alſo 100 Zoll, welches man aber in dem preußiſchen Antheil in achttheiliges verwandelt, und vor kurzen den reihnländiſchen Zoll veſt geſetzt hat.

Bergmann iſt derjenige, der in einem Bergwerk bey der Arbeit noch für keinen Häuer paſſiren kann. Deswegen muß er den Berghäuern nacharbeiten, und dasjenige, was ſie im Treiben der Stolln, Strecken und Oerter ſtehen laſſen, nachhauen. Sie werden auch gebraucht zum Abſchlagen der Erze von dem Berge, wie auch zum Kaſtenſchlagen, und den Berg darauf zu ſetzen, und was von dergleichen Arbeit mehr vorkömt. Vorzüglich aber wird der ein Bergmann genannt, welcher in Bergwiſſenſchaften erfahren, und ein Bergbedienter iſt.

Bergmann, eine Krankheit, ſ. Bergſucht.

Bergmann vom Leder, derjenige, der alle Bergarbeit, die in der Erde zu verrichten iſt, auch anzuſtellen und zu führen weiß, oder der von Jugend auf ſich der Bergwerksbeſchäfftigung ſamt allem demjenigen, das zu dem Leder gehöret, befliſſen hat. Hiervon wird auch der Bergmeiſter, als welcher das Haupt davon iſt, nebſt andern Aufſehern in der Grube, nicht ausgeſchloſſen.

Bergmann vom Feuer, ſo nennt man die Oberbedienten und Arbeiter in den Schmelz- und Hüttenwerken, und überhaupt alle diejenigen Perſonen, ſo dem Schmelz und Hüttenweſen vorgeſetzt, auch bey allen vorfallenden Feuerarbeiten zu thun haben.

Bergmann von der Feder, alle diejenigen Bergwerksbedienten und Vorſteher, die im Bergwerkscollegio ſitzen, und nicht bey dem Werke ſelbſt, ſondern nur mit der Feder zu thun haben.

Bergmännchen, ſ. Bergmännlein.

Bergmänniſch, auf gut bergmänniſch einander die Hände geben, und es gut meynen, wenn zwey Bergleute die Daumen auf eine ſonderliche Art ſich aneinander ſetzen, auch die Hände darauf in einander winden, und ſodann die in einander geſchloſſenen Hände und Arme etwas ſchütteln oder ſchwenken. Bittet der Bergmann um etwas, ſo ſetzt er hinzu: Man werde es ihm auf gut bergmänniſch gewähren.

Bergmänniſch bauen, vorſichtig bauen, und alles wohl in acht nehmen, dabey aber auch die Nachkommen bedenken.

Bergmänniſche Quinteſſenz iſt ſoviel, als die Hoffnung auf gute Ausbeute.

Bergmänniſcher Aufzug, eine Feyerlichkeit der Bergleute, die bey Gelegenheit eines Beſuchs der Landesherrſchaft, oder bey andern Vorfällen von ihnen gehalten wird. Die Knappſchaft veranſtaltet alsdenn einen bergmänniſchen Aufzug. Sie verſammlen ſich zu dem Ende des Abends in ihrem beſten Berghabit mit brennenden Grubenlichtern, ziehen hernach Paar und Paar, oder auch mehrere in einer Reihe, mit Vortragung der Berginſignien, mit einer vollſtimmigen Bergmuſik vor die herrſchaftliche Wohnung. Ehedem erlaubten die Landesobrigkeiten den Bergleuten dergleichen Aufzüge auch zum Vergnügen und zur Erholung, allein es entſtanden insgemein Unordnungen, daher man ſie faſt gänzlich eingeſtellet hat. Es wird hiezu

Digitized by Google

hiezu überhaupt jederzeit vorläufig die Erlaubniß des Landesherrn erfordert.

Bergmänniſche Stuffe, eine Erzſtuffe, die mit einem Eiſen und Schlägel vom Erzgange abgeſtuffet, und entweder ihrer Güte oder Schönheit wegen ſo genannt wird, weil ſie öfters nur die Augen vergnüget.

Bergmänniſch Geſchrey, ein lauter Ruf der Bergleute, wenn ein neues Werk, oder eine ſchon gebauete Grube gute Ausſicht auf Erz, reichere Anbrüche, und Hoffnung zur guten Ausbeute giebt.

Bergmänniſch ſeyn, ſich der Bergleute Gewohnheiten und Eigenſchaften gefallen laſſen.

Bergmännlein, Bergmännchen, Bergmönch, Kabutzer, Berggeſpenſt, Wichtelin, iſt das Geſpenſt, welches ſich, nach der Bergleute Ausſage und nach einem alten Aberglauben, in den Bergwerken ſehen laſſen ſoll, und manchmal förderlich, manchmal hinderlich wäre.

Bergmanufaktur, dergleichen Manufakturen, darinnen man Mineralien verarbeitet und fabriziret, z. B. die blaue Farbe, das Bley- oder Schieferweiß u. ſ. w.

Bergmarkſcheider, ſ. Markſcheider.

Bergmaterialien, alle rohe Dinge, die zum Betrieb eines Bergwerks erforderlich ſind, als Seile, Schienen, Eiſen, Stahl, Pulver u. dgl. Alle halbe Jahre muß mit Zuziehung der Obrigkeit der Gegend des Bergwerks ein Preis oder eine Taxe dieſer Materialien veſtgeſetzt werden, damit das Bergwerk nicht hiemit übertheuert wird.

Bergmaurer, (Bergwerk) eine Art Bergleute, welche zu Freyberg lediglich dazu angewieſen und verpflichtet werden, die Schächte, Stolln, Radeſtuben ꝛc. ſtatt der Holzzimmerung, mit Mauerarbeit durch zugeführte Steine, entweder trocken mit Moos, oder auch, wo mehr Druck vorhanden, mit Kalk durch tüchtige Widerlagen und gut geſchloſſene Bogen zu beveſtigen, um ſelbige zu längerer Dauer und Erſparung des Holzes und Ausbeſſerungskoſten brauchbar zu erhalten. Dieſe Arbeit wird ihnen insgemein nach dem Kubiklachter dergeſtalt verdungen, daß ſie, mit Vorbehalt der Tüchtigkeit, etwas mehr, als ein anderer Bergmann verdienen.

Bergmehl, Mondenmilch, eine weiße fließende, zuweilen auch trockne Erde, die auch Guhr heißt. (ſ. Mondenmilch.)

Bergmeiſter, Bergvoigt, iſt ein Bedienter, der anſtatt des Lehnsherrn die Zeche verleihet, und der Richter des ganzen Bergwerks iſt. (ſ. auch Oberbergmeiſter und Unterbergmeiſter.)

Bergmilch, dieſer Name wird allen denjenigen Metallen beygelegt, welche in weicher und flüßiger Geſtalt in der Erde angetroffen werden, weil ſie alsdenn einer Milch ähnlich ſehen. Dahin gehören denn auch die metalliſchen Guhren.

Bergmittel, ſ. Bergveſte.

Bergmönch, ſ. Bergmännlein.

Bergmuſik, Bergmuſikanten. Auf einigen Bergwerken, vorzüglich in Sachſen, werden den Bergleuten zum Vergnügen beſondere Banden von Bergmuſikanten gehalten. Es ſind Bergleute, die ſich auf die Muſik legen, und ſowohl ſingen, als auch auf Inſtrumenten ſpielen.

Bergnachfahrer, muß auf allen Zechen, wo er von dem Berghauptmann, Ober- oder Bergmeiſter hingeſendet wird, fahren, auf der Geſchwornen Handlung genau Achtung geben, und überhaupt bey dem ganzen Bergbau dahin ſehen, ob alles der vorgeſchriebenen Bergordnung gemäß verrichtet werde.

Bergobergeſchworner, Berggeſchworner, dieſes Amt beſteht darinn, daß die Perſon, die ſolches bekleidet, öfters ſich mit dem Oberbergmeiſter von den Bergwerksangelegenheiten unterhalte, und mit demſelben guten Rath pflege, wobey er des Landesherrn und der Gewerke Beſtes jederzeit, nach ſeinem Vermögen, zu befördern ſuchen muß.

Bergöl, ein dunkelbraunes, flüßiges und etwas dickes Bergfett, ſo aus der Erde quillet, und für Naphtha verkauft wird, wenn es hell ausſieht. Es wird bey Viehkrankheiten gebraucht.

Bergordnung, Bergrecht, ſind die Verordnungen und Geſetze der Landesobrigkeit, wornach ſich die Bergleute überhaupt richten müſſen.

Bergpapier, Bergleder.

Bergparthe, ſ. Bergbarte.

Bergpech, eine erdhafte Fettigkeit, ſo ausgetrocknet wie Pech ausſieht, und auf dem Waſſer ſchwimmet. Hiezu gehöret auch der Judenpech.

Bergpecherde, eine mit Bergöl oder Pech durchdrungene Erde, daher ſie auch den Namen hat.

Bergpfleger, Schichtmeiſter, eine Perſon, ſo die Koſten zu einer Grube beytreibt, und die Rechnung führet. Iſt nur auf dem Harze bekannt.

Bergprozeß, iſt das gerichtliche Verfahren in Bergwerksſachen; oder Rechtshändel, die vor dem Bergamte entſchieden werden. Es werden dabey keine ſogenannte Formalitäten und Weitläuftigkeiten der gewöhnlichen Rechtshändel beobachtet, ſondern nur zur Entſcheidung der Sache die in den Bergwerksordnungen vorgeſchriebenen nöthigen Stücke beobachtet. Sehr ſelten werden daher dabey Gevollmächtige oder Sachwalter zugelaſſen; wie denn auch die Appellationen von den richterlichen Ausſprüchen entweder ganz unterſaget, oder doch ſehr eingeſchränkt ſind, und finden überhaupt nur an das Oberbergamt oder Bergrathscollegium, wo eins vorhanden iſt, ſtatt. Es können daher ſolche Händel an keine andere Oberappellationsgerichte gelangen, auch werden keine Akten verſchickt, ſondern man ſucht alles auf das baldigſte zu endigen.

Bergpumpe, mit dieſer wird das Grubenwaſſer der Bergwerke weggeſchafft.

Bergrap, die Trennung eines Berges, wenn er ſich von einander giebt, und eine große Kluft macht.

Bergräthe müſſen allezeit bey der Verſammlung des Bergamts, oder des Bergſchöppenſtuhls zugegen ſeyn, und dahin ſehen, daß alle Streitigkeiten der Bergwerke bald beygelegt werden, damit den Werken durch den langen Verzug

Digitized by Google

zug kein Schaden zuwachſe, im Gegentheil damit des Landesherrn und der Gewerken Nutzen auf alle Art und Weiſe befördert werde.

Bergrecht, ſ. Bergordnung.

Bergregal, das Recht der Landesobrigkeit, ſich alle Bergwerke auf dem Grund und Boden aller ſeiner Unterthanen zuzueignen.

Bergreiben, bergmänniſche Lieder.

Bergrichter, Bergvoigt, deſſen Amt verrichtet gewöhnlich der Bergmeiſter. Doch beſtellet man an einigen Orten einen eigenen Bergrichter.

Bergroth, ſ. Röthelſtein.

Bergröthe, ſ. Zinnober.

Bergröthel, ſ. Rauſchgelb.

Bergrücken, (Bergwerk) 1) Die hintere Seite eines Berges, nämlich der Abfall von dem Gipfel an. 2) Eine Reihe mehrerer Bergſpitzen oder Kuppeln auf einem Gebirge. (ſ. Rücken.)

Bergruthe, ſ. Wünſchelruthe.

Bergſäbel, ein bergmänniſches Gewehr mit einem ſchwarzen Griff, welches die Aelteſten der Knappſchaft tragen.

Bergſäfte, flüßige Körper, die mineraliſche Salze, als Vitriol, Alaun, Schwefel, oder andere Fettigkeiten, Harz, Metall u. dgl. mit ſich führen.

Bergſalz, ſ. Steinſalz.

Bergſänger, ſo heißen die Muſikanten der Bergleute, wenn ſie ſich zugleich aufs Singen legen. (ſ. Bergmuſik.)

Bergſchicht, (Bergwerk) wenn die Bergleute, außer der ordentlichen Schicht, bey der Weile die Berge auf Kiſten in der Grube ſetzen, und die Berge hiedurch aufräumen. (ſ. Bergeſchicht.)

Bergſchichtmeiſter, ſ. Schichtmeiſter und Bergpfleger.

Bergſchmide ſind diejenigen, welche das zum Bergbau gehörige Eiſenzeug verfertigen. Sie haben eine eigene vom Berghauptmann beſtätigte Schmidsordnung, wonach ſie ſich richten müſſen. Ihr Meiſterſtück iſt ein Krail, eine Kratze, und müſſen überdem einen Bergkübel, Waſſer- und Bergtonne beſchlagen. Denn wenn ſie auf großen Bergwerken anſäßig ſind, ſo haben ſie ein von dem Huff- und Waffenſchmid verſchiedenes Gewerk.

Bergſchnepfe, ſ. Schnepfe.

Bergſchreiber, iſt der Schreiber oder Aktuarius in einem Bergamte, welcher dem Berghauptmann und Bergmeiſter zur Hand gehen muß.

Bergſchüßige Erze ſind, wenn Berg oder Geſteine unter dem Erze eingeſprengt ſind, und das Erz daher nur zerſtreut liegt.

Bergſchwaden, Fr. Mouffette, giftige Dünſte, die ſich in Bergwerken aufhalten, wo die Wetter ſtocken, ſich in die ſtehenden Grubenwaſſer verziehen, wenn dieſe gerührt werden, aufſteigen, ſich auf dem Waſſer lagern, und denen, die zugegen ſind, den Tod oder doch ſchwere Krankheiten verurſachen. (ſ. Schwaden.)

Bergſchwefel, wächſt in den Gruben wie ein gelbes Salz, und gehört zu den Vitriolarten. Nur die Farbe hat er mit Schwefel gemein.

Bergſeile, ſind theils eiſerne Ketten, theils hänfne Seile, womit die Tonnen und Kübel in die Schächte gelaſſen, und gefüllt mit dem Haſpel oder Göpel wieder herausgezogen werden.

Bergſtadt, eine Stadt, in deren Nachbarſchaft Bergwerke gebauet werden.

Bergſteiger, ſ. Steiger.

Bergſträßer, ein Frankenwein, der neben der Bergſtraße wächſt.

Berg ſtürzen, Berge oder Erz an einen Ort bringen.

Bergſucht, eine Krankheit, ſo der Bergmann von dem eingeſchluckten Erz- und Steinſtaub und von den arſenikaliſchen Dünſten erhält. Es iſt eine Entzündung der Lunge und des Geblüts, ſo endlich zu einer Auszehrung ausſchlägt. (ſ. auch bergfertig.)

Bergtalk, ſ. Talk.

Bergtheer, ein dickes ſtinkendes Bergöl.

Bergtheil, der Antheil, ſo jemand an einer Grube hat. Es ſind Kuxe oder Gänge, halbe, viertel, auch halbviertel Schichte, wie denn jede Gewerkſchaft in 128 Kuxe oder zwey und dreyßig Theile eingetheilet wird.

Bergtrog, eine kleine Mulde, ſo man mit Erz und Zwitter anfüllet, um dieſes hernach in den Karrn und Kübel zu ſtürzen. (ſ. Trog.)

Bergtruhen, eine Art von Hund, womit in den ungariſchen Bergwerken die Berge ausgelaufen werden.

Bergüblich, ſo wie es die Gewohnheit auf Bergwerken mit ſich bringt.

Bergveſte, Bergfeſte, Pfeiler, ſo die Bergleute hin und wieder in einer mächtigen Grube ſtehen laſſen, damit die Grube eine ſichere Haltung habe, und nicht zum Bruche komme.

Bergveſtung, eine Veſtung auf einem Berge, die alſo ſchon von Natur veſt iſt.

Bergvoigt, ſ. Bergmeiſter und Bergrichter.

Bergwachs, (Bergwerk) ein Erdharz, ſo noch zäher, als Bergtheer iſt.

Bergwand, (Bergwerk) ein taubes Stück Stein, ſo ſich von dem übrigen klüftigen Geſtein abſondert, im Gegenſatz der Erzwand. (ſ. unter Wand.)

Bergweide, ſ. Lorbeerweide.

Bergwerke nennt man diejenigen Oerter, wo man nach Erzen, Metallen, Mineralien und köſtlichen Steinen gräbet, dieſerhalb Schächte ſenket, Stolln treibt, und Schürfe wirft. Auch nennt man ein Seifenwerk über Tage ein Bergwerk. Man leget nicht gern ein Bergwerk auf ebenem flachen Felde an, weil man daſelbſt nicht nur ſelten Erz, bald aber Waſſer findet, ſondern auch das Waſſer nicht leicht abführen kann. Daher man gemeiniglich auf den Gebirgen die Bergwerke anbauet, als worinn die Metalle häufiger liegen, und von der Sonne beſſer können bereitet werden. Bergverſtändige ſuchen, um nicht unnöthigerweiſe einen koſtbaren Bau anzulegen, unzweifelhafte und untrügliche Zeichen eines Miners oder erzreichen Berges

Digitized by Google

ges auf, und halten davor, daß Erze vorhanden ſind, wenn ſich auf der Spitze des Berges oder auf der Seite deſſelben blaue und grüne Dünſte, Markaſiten, oder andere ſchwere Materien ſehen und finden laſſen. Auch pflegt man acht zu geben, ob die neben ſolchen Bergen oder durch derſelben Thäler fließende Bäche im Grunde Markaſiten und Stückchen Erz, oder ſonſt metalliſche Tinkturen führen, woraus man denn gar leicht urtheilen kann, wie die daſelbſt vorhandenen Minern möchten beſchaffen ſeyn. Gemeine, doch aber gewiſſe Anzeigungen der Mineralien ſind, wenn viele Quellen aus einem Berge herfließen, deren Waſſer einen mineraliſchen d. i. entweder einen herben, bittern oder aber lieblichen und reinen Geſchmack haben, und woran man über dieſes noch bemerket, daß ſie im Sommer kühl, im Winter aber lau ſind. Wo ſich dieſes findet, und überdem der Berg ganz ſteinigt und kahl iſt, da iſt ſolches eine gewiſſe Anzeige, daß das Gebürge erzreich ſey.

Bergwerke bauen, Theil an den Bergwerken haben, auch wol eine ganze Grube auf ſeine Koſten bauen. (ſ. auch Grubenbau.)

Bergwerke rege machen, erregen, ſoviel als Bergwerke auskunden, finden und aufbringen.

Bergwerksanzeigen, Merkmale, woraus man beurtheilen kann, ob auf einem Gebirge ein Bergwerk anzulegen ſey. Das ſicherſte Kennzeichen iſt, wenn ſich die Erzgänge zu Tage anzeigen, und der Zufall entdeckt auch manches. Der Aberglaube nimt auch die Wünſchelruthe zu Hülfe, wer aber am ſicherſten gehen will, der unterſucht das Gebirge, ob es erzreich ſeyn kann, wirft Schürfe, und treibet Röſchen, um die Gänge zu entdecken (ſ. Bergwerk.)

Bergwerksgezäh oder **Werkzeug**, deſſen iſt vieles und mancherley, und komt jedes an ſeinem Ort vor. (ſ. Berggezeug.)

Bergwerksmaſchinen, (Bergwerk) hierunter begreift man alle zum Bergbau nöthige und befördernde Werkzeuge und Maſchinen, um aus den Bergwerken die Geſteine und Erze heraus zu bringen, und alsdenn das irdiſche von dem Metall abzuſondern. Zu dem erſten gehören die Maſchinen, welche ſolche überflüſſige Waſſer abführen, ſo nicht einiges Gefälle haben, und durch Kanäle oder Stolln von ſelbſt abfließen können. Dieſe Maſchine heißt die **Kunſt**, **Kunſtwerk** (ſ. dieſes.) Ferner muß das Geſtein aus dem Schacht gehoben werden, und dieſes geſchiehet entweder durch einen Haſpel oder durch das **Treibwerk** (ſ. dieſes.) Zum Abſondern des Metalls wird das **Puchwerk** (ſ. dieſes) erfordert, womit das Geſtein zerſtoßen wird, um hernach ſolches ſchlämen, röſten und ſchmelzen zu können.

Bergwerksteiche ſind Teiche, die neben den Bergwerken angeleget werden, um ſich ihrer beym Waſſermangel zu bedienen, damit das Grubengezeug nicht darf abgeſchützet werden.

Bergwerk zum Sumpfe treiben, wenn eine Zeche durch unredliche Arbeit oder andere Unvorſichtigkeit alſo verderbet wird, daß ſie liegen bleiben muß.

Bergwetter, ſ. **Wetter**.

Bergwurzel eine Perſon, die lange gebauet hat und beſtändig bauluſtig bleibet.

Bergzähe, ſ. **Bergezeug**.

Bergzehend, eine gewiſſe Abgabe, die der Landesherr von den Zechen eines ſolchen Bergbaus erhält, den er nicht ſelbſt bauen läſſet, ſondern wozu Privatperſonen die Koſten hergeben.

Bergzehendner, ein landesherrlicher Beamter bey Bergwerken, der erſtlich alles einkommende Silber, wie auch das übrige geſchmelzte Metall, welches Zehenden giebt, und ihm ohne alle Verminderung und Abgang zugeſtellet wird, annimt, und den Landesherrn wie auch den Bergwerken richtig berechnet. Er ſoll wöchentlich bey dem Anſchnitt gegenwärtig ſeyn, und ſeine Rechnung darlegen. Desgleichen muß er auch in den Hütten bey Abwägung der Kupferglöte und des Bleyes gegenwärtig ſeyn, und es dem Faktor zuſchreiben.

Bergzehendners Gegenſchreiber, muß alles dasjenige, was in den Zehenden geliefert wird, richtig und fleißig in das Gegenbuch eintragen, auch alle Auszüge und Rechnungen wohl einſchreiben.

Bergzimmermann ein Zimmermann, der die Waſſer- und Kunſträder geſchickt zu machen weiß.

Bergzinn, dasjenige reine und noch unverſetzte lautere Zinn, welches noch ſo iſt, wie es aus den Schmelzhütten komt, ohne Bley zu haben. Es heißt auch Hüttenzinn. (ſ. auch **Ballenzinn**.)

Bergzinnober, ſo nennt man den gewachſenen Zinnober, ſo wie er in den Bergwerken gefunden wird, im Gegenſatz deſſen, der durch die Kunſt hervorgebracht wird. Iſt aber ſehr rar und ſelten.

Berichten, **abtragen**, (Jägerey) die jungen Falken auf der Hand tragen, und hiedurch gewöhnen, daß ſie heimlich werden.

Berichten, (Münze) die Münzſtücke nach alter Art zur Runde treiben, welches auf die Beſchickung folget.

Berichten, (Stellmacher) wenn er die zuſammengeſetzten Felgen eines Rades, die ſchon mit den Speichen und der Nabe vereiniget ſind, ebenet, daß keine vor der andern ungleich vorſtehe. Er ſteckt deswegen den Aufputzbaum in das Loch der Nabe, legt ſolchen auf den Radeſtock (ſ. Radeſtock,) und indem er das Rad auf dem Baum im Radeſtock herum drehet, ſo behaut er die Seiten der Felgen mit dem Langbeil, und ebnet die Stirn mit dem Schneidemeſſer und Hobeln.

Beril, ein ſächſiſcher Zeug, der zu **Krimmitſchau** und **Grimma** von der feinſten inländiſchen Wolle gemacht wird.

Berill, ſ. **Beryll**.

Berkan, **Bercan**, **Berekan**, **Perkan**, (Wollmanufaktur) ein ſonſt von Kammelgarn durchgehends gewebter Zeug, der aber jetzt faſt durchgängig von Wolle und nur ſehr ſelten bloß von Kammelgarn gewebet wird. Es iſt ein vorzüglich dichter Zeug, welcher von verſchiedener Gattung gemacht wird. Der am veſteſten und dichteſten gewürkt

 iſt,

iſt, heißt auch Regenberkan, weil der Regen nicht durchdringen kann, ſondern abläuft. Deswegen er denn auch ſtark zu Regen- oder Ueberröcken, ſo wie auch im Sommer wegen ſeiner Leichtigkeit zu Sommerkleidern gebraucht wird. Er iſt eine Elle breit, und die Stücke werden 40, 60, bis 80 Ellen lang gemacht. Der Einſchlag iſt weit ſtärker als die Kettenfäden, und wenn 17 Pfund Wolle zu ſo einem Stück gebraucht werden, ſo kommen 7 Pfund zur Kette und 16 Pfund zum Einſchlag. Der Kettenfaden iſt ſtets nur ein zweyfach gezwirnter Faden, allein der Einſchlag ſteigt vom doppelten bis zum ſechsfachen Faden. Beydes iſt zweymal gezwirnt, ſowohl Kette als Einſchlag. Dieſes verſchiedenen Einſchlags wegen giebt es 5 Arten von Berkan, allein die Wollweber, die dieſen Zeug machen, wiſſen ſich des Vortheils zu bedienen, daß ſie ſtatt des fünf- und ſechsfachen Einſchlagsfaden, da dieſer fein geſponnen werden muß, folglich theurer iſt, einen dreyfachen Faden nehmen, der ſo dick als ein fünf- oder ſechsfacher Faden iſt, wodurch der Zeug an ſeiner Güte aber ſehr viel verlieret, weil er nicht ſo dicht wird. Denn ein ſechsfacher fein geſponnener Faden iſt weit derber, als ein dreyfacher, der nicht ſo zuſammen gedrehet ſeyn kann, als der erſte. Zur Kette wird Waſchwolle genommen, die erſt geſchloſet (ſ. Schloſen,) denn mit Seife gewaſchen, und endlich zum zweyten Male gezwirnt wird. Die Kette der erſten Art enthalt 2400, der zweyten Art 3000 und der dritten 3200 doppelte Faden, und eben ſo ſteigen die Ketten zu den übrigen Arten. Zum Einſchlag wird Fettwolle genommen. Sie wird zweyfach geſchloſet, alsdenn gewaſchen und gezwirnt. Er wird mit vier Schäften und vier Tritten gewebet, und die Kettenfäden werden, wenn ſie aufgebäumt ſind, in die Schäfte alſo einpaſſirt oder eingezogen, ſo wie dieſe in ihrer natürlichen Ordnung von hinten nach vorne auf einander folgen. Die Tritte werden nach der nämlichen Ordnung an die Schäfte gebunden, und wenn der Weber webt, ſo tritt er ſtets zwey Tritte mit beyden Füßen zugleich, ſo daß bey dem erſten Tritt der erſte und dritte Schaft, bey dem zweyten Tritt aber der zweyte und vierte Schaft in die Höhe gehet. Da allemal die Kette zur Hälfte herunter oder herauf gehet, ſo verbindet ſich der Einſchlag mit der Kette auch nur rechtwinklicht, wie bey Leinwand, und wird auch mit eben derſelben Einrichtung gewebet, bloß daß die Kette nicht ſtraff ausgeſpannt iſt, weil ein vielfacher Einſchlag eingeſchoſſen wird, der ſeiner Stärke wegen in der Kette Platz haben muß; daher denn die Kette ſich auch ſehr einwebet, und viel kürzer vom Stuhl komt, als ſie aufgebracht iſt. Manchmal wird auch mit zwey Schützen gewebet, wovon die eine einen ſtarken, die andere einen dünnen Faden einſchießt, und der dünne Faden wird alsdenn nur erſt eingeſchoſſen, wenn 2, 3, auch mehrere dicke eingeſchoſſen ſind, damit die Ribben auf dem Zeuge beſſer in die Augen fallen. Zum ſchangirenden Berkan nimt man in der Kette insgemein einen Faden Wolle und einen Faden Kammelgarn, die zuſammen gezwirnt werden, wie denn auch der Einſchlag halb von Kammelgarn iſt. Berkan wird insgemein nur wie Etamin appretiret, und ſelten nur kalandert und gepreſſet.

Berline heißt eine bequeme Kutſche, die man zurück ſchlagen kann, und welche von dem Ort ihrer Erfindung den Namen von den Franzoſen erhalten hat.

Berlinerblau, preußiſches Blau, eine ſchöne blaue Malerfarbe, die zu Anfange dieſes Jahrhunderts in Berlin von einem Namens Dippel oder Dißpach erfunden iſt, die man jetzt aber an vielen Orten verfertiget. Die Beſtandtheile ſind gedörretes Ochſenblut und verſchiedene kalzinirte Alkali, woraus Laugen bereitet werden, als: Salpeter, rother Weinſtein, und Pottaſche, ferner Alaun und Vitriol, und endlich Cochenille oder auch Färberröthe. Wenn die Laugen verfertiget und filtriret ſind, denn werden ſie zuſammen in reines warmes Waſſer geſchüttet, welches noch ein- oder auch zweymal ſoviel, als die Lauge ſelbſt beträgt. Denn in dem Waſſer müſſen ſich die Alkali niederſchlagen und zu Boden ſetzen. Aus den Laugen fallt nämlich in dem Waſſer ein aſchgraues Pulver zu Boden, welches immer blauer und blauer wird. Man gießt dieſen Grundſatz alsdenn durch ein leinenes Tuch, und es bleibet die Farbe im Tuche wie ein Brey, dieſe thut man in Gläſer. Um nun völlig die Alauntheile, welche röthlich machen, wegzutreiben, ſo gießt man Kochſalzgeiſt nach und nach hinzu, und rühret alles wohl durch. Endlich ſüßet man die Farbe durch darauf gegoſſenes Waſſer ab, und wenn ſich alles wohl geſetzet, ſo gießt man das Waſſer klar ab, und trocknet die Farbe bey gelinder Wärme. Das Verhältniß der Beſtandtheile zu dieſer Farbe iſt folgendes. Auf 2 Pfund Ochſenblut nimt man ein halbes Pfund Salpeter, und zwölf bis ſechzehen Loth rothen Weinſtein. Man kann auch halb Salpeter und halb Pottaſche nehmen. Dieſes wird kalziniret, klein gerieben, und mit dem gleichfalls geriebenen und gedörrten Ochſenblut vermengt. Zuſammen wird es kalziniret, und dann in heißes Waſſer geſtürzet, durch das Sieden das Auslaugen befördert, endlich filtrirt und die alkaliſche Lauge iſt fertig. Zu der zweyten oder ſauren Lauge wird 2 Pfund 12 Loth Alaun in 5 Quart warmen Waſſer aufgelöſet. Alsdenn wird 1 Loth klein geriebene Cochenille, oder die Farbentheile aus eben ſoviel Röthe, die man mit warmen Waſſer aus der Röthe ausziehet, dazu gethan und filtriret. Alsdenn wird ¼ Pfund Vitriol, der aber nicht kupfericht ſeyn muß, über gelindem Feuer kalziniret, bis er röthlicht wird, hiernächſt in zwey Quart warmen Waſſer aufgelöſet, die Auflöſung filtriret, und in die Alaunlauge gethan. Dieß iſt die zweyte oder ſaure Lauge. Hierauf wird mit den Laugen, wie vorgedacht, verfahren. (ſ. blaue Farbe.)

Berliner Eiſen, Schwanenhals ein Fuchseiſen mit zwey Biegeln, einer runden Feder und einem Schloſſe. Wenn die Biegel aufgeſtellet werden, ſo machen ſie eine Eyrundung, als ein Schwanenhals. Es iſt berühmt wegen ſeines großen Dienſtes, den es beym Fuchsfangen leiſtet. Es wird in eine Grube in der Erde eingelegt und bedeckt.

Berliner Witterung, eine Materie, womit man das nur gedachte Fuchseiſen beſtreichet, wenn man es zum Fang aufſtellet.

Berlip-

Digitized by Google

Berlingout, heißt ein Gebackenes aus Mehl, Zucker, Eyern und Butter. Es führet von dem Ort ſeiner Erfindung den Namen.

Berloken, eine Franzöſiſche, aber ſchon bey den Deutſchen das Bürgerrecht erhaltene Benennung, wodurch man allerley Kleinigkeiten bezeichnet, ſo beſonders in Spielwerk an Uhren von Gold, Silber, Porzelan oder andern Materien beſtehet.

Berlüſche, ſ. Brelüſche.

Berme, Fr. Pas de Souris oder Retraite, (Kriegsbaukunſt) ein Gang oder vielmehr nur eine Wand am Graben, unten um den Wall herum, ohngefähr 4 bis 6 Fuß breit, damit, wenn etwas von der Erde oder von den Steinen des Walles abfällt, ſolches auf die Berme, nicht aber in den Graben falle.

Berme, (Waſſerbau) iſt ein Streifen Landes, der vor oder hinter dem Deiche unangetaſtet ſtehen bleibet, wenn das Erdreich zur Aufſchüttung des Deiches ausgeſtochen wird.

Bernſtein, Agtſtein, ein veſtes Erdharz, welches aus Bergöl, aus Sauren und Waſſer beſtehet, elektriſch iſt, und im Brennen einen angenehmen Geruch von ſich giebt. Es iſt von allerley Farben, als gelb, röthlicht, und weiß. Der gelbe iſt aber der gewöhnlichſte, und der weiße der ſchätzbarſte. Er wird am häufigſten am Meere und beſonders an den preußiſchen Küſten gefunden, zuweilen aber auch auf dem veſten Lande. Der Bernſtein wird zu verſchiedenen künſtlichen Sachen verarbeitet.

Bernſteinalabaſter, Zuckerkandſtein iſt ein weißer Alabaſter, der im Amt Hohenſtein gefunden wird, und mit gelben durchſichtigen Spathſtücken durchſetzt iſt. Die Bildhauer verarbeiten ihn häufig.

Bernſteindreher, Bernſteinarbeiter ſind Drechsler, die ſich beſonders drauf legen, von Bernſtein mancherley künſtliche Sachen zu drehen. In Pommern, Preußen und in den Seeſtädten, beſonders in Danzig, Königsberg in Preußen, und zu Stolpe in Hinterpommern findet man ſolche häufig.

Bernſteinfang. Das Meer wirft den Bernſtein theils mit Meergras und andern Unrath auf das Ufer aus, zumal wenn gewiſſe Bernſteinwinde wehen, theils wird er aus dem Meere auf gewiſſe Art herausgefiſcht, theils gräbt man ihn am Meere aus gewiſſen Sandhügeln aus. Die auf eine oder die andere Art gewonnene Stücke ſind entweder **Hauptſtücke** von vorzüglicher Größe und Schönheit, oder **Drehſtücke** einer Hand groß, oder kleinerer **Graus oder Schluckverniß**, ſo zu klein und daher zur Arbeit nicht tauglich iſt.

Bernſteinfirniß, iſt eine Vermiſchung von Bernſtein, andern Harzen und Oele. Man hat zweyerley Firniſſe, weißen und ſchlechten oder gelben. Der weiße wird aus weißen Bernſtein, weißen Weihrauch und Sandarack in Weingeiſt aufgelöſet, auch mit Gummikopal vermengt zubereitet. Wenn der Kopal aufgelöſet iſt, werden die andern Beſtandtheile zerſtoßen in ein glaſernes Gefaß geſchüttet, und zuletzt mit ſtarkem Weingeiſt bezoſſen. Das Gefäß wird alsdenn wohl zugemacht, und in ein Marien- oder Sandbad (ſ. Sandbad) geſetzet. Hierinn bleibet es ſo lange, bis ſich die Beſtandtheile alle aufgelöſet haben, und die Unreinigkeit ſich zu Boden geſetzt hat. Der Künſtler muß alſo aus der Erfahrung wiſſen, wie ſtark die Wärme des Bades ſeyn muß, damit dieſer Endzweck erreichet wird, und das Glas auch nicht ſpringe. Man kann dieſen Firniß mit verſchiedenen Farben vermiſchen, um ihn zugleich zu einem **Farbenlackfirniß** zu gebrauchen. Nur müſſen es ſolche Farben ſeyn, die als eine Laſurfarbe durchſchimmern. Da dieſer Firniß beſtändig als ein Goldfirniß auf eine Vergoldung von Silberblättern aufgetragen wird, ſo müſſen die Silberblätter durch den Firniß beſtändig durchſchimmern. Gewöhnlich wird ein ſolcher Goldfirniß gelb gefärbt, und daher Gummigutt, Orlean, oder Kurkume hinzugeſetzt, und wenn er ins röthliche fallen ſoll, etwas Drachenblut hinzugethan. Zum gelben Bernſteinfirniß nimt man braunen oder gelben zerſtoßenen Bernſtein, der in einem geräumigen neu glaſurten Topf geſchüttet, und an ein gelindes Kolenfeuer geſetzt wird. Der Bernſtein löſet ſich in einen Schaum auf, dieſer wird nach und nach abgeſchöpft, und wenn alles aufgelöſet iſt, gießet man zu dem Schaum Leinöl hinzu. Wenn der Firniß bald trocken werden ſoll, ſo muß nicht viel Leinöl zugegoſſen werden. Wenn aber die Sache, welche damit angeſtrichen wird, langſam trocknen kann, ſo kann man ſoviel Leinöl, als Bernſteinſchaum iſt, hinzu gießen. Beydes zuſammen muß wieder in einem neuen Topf an das Feuer geſetzt werden, bis ſich alles mit einander wohl vereiniget hat. Endlich gießet man noch etwas Terpentinöl hinzu, und ſchüttelt alles wohl unter einander, bis ſich alles wohl vermiſcht hat. Da dieſer Firniß dunkel iſt, ſo kann man ihn auch nur auf dunkelm Grunde gebrauchen.

Berohren, (Bauweſen) wenn man das Holzwerk an den Wänden und Decken, welches man dem Mauerwerk ähnlich machen will, mit Rohr überziehet, damit man das Holz hernach mit Mörtel überwerfen könne, dieſer deſto beſſer darauf hafte, und getüncht werden kann. Das Rohr wird an den Wänden oder Decken ausgebreitet, und mit dünnem Draht von Weite zu Weite beveſtiget, indem man dieſen mit Rohrnägeln an das Holzwerk unter dem Rohr annagelt.

Berohren, (Vitriolſiederey) wenn man die Setzfäſſer, worinn der Sod des Vitriols zum Anſchießen abgeſchlagen (ſ. abſchlagen) iſt, mit Rohrpfeifen beſteckt. Dieſes geſchiehet auf folgende Art. Es werden über die Setzfäſſer 7 bis 8 Stück Latten, ſo voll kleiner gebohrter Löcher ſind, geleget. In jedes Loch wird ein Rohr, ſo wie es in den Deichen und Gräben wächſet, geſteckt, und damit es unbeweglich ſtecke, wird oben zugleich mit in das Loch ein kleiner Zapfen geſteckt. An dieſes Rohr, ſo wie auch an die Seiten und an den Boden des Setzfaſſes ſchießet der Vitriol, wenn der Sod erkaltet, an. (ſ. Vitriolſiederey.)

Beruſe, ein gewiſſer Zeug, womit in Lion einiger Handel getrieben wird.

Beryll, Berill, ein durchſichtiger vieleckigter Stein, der aber im Feuer ſchmelzt, und ſeine Farbe verlieret. Er iſt blanweiß, und meergrün. Die blaſſen kommen oft an Feuer den Diamanten bey. In den Gegenden des Euphrats und in Oſtindien findet man den orientaliſchen, in der Schweiz, Böhmen und Sachſen den occidentaliſchen.

Beryllfluß, ein durchſichtiger Spath; oder auch ein Glas, ſo dem Beryll gleicht.

Beſäen, (Landwirthſchaft) den Acker beſäen; den erforderlichen Saamen aufs Land ausſtreuen (ſ. ſäen, Saatzeit.)

Beſaiten, (Inſtrumentenmacher) mit Saiten beziehen z. B. ein Klavier. (ſ. Bezug.)

Beſamen, in manchen Gegenden ſoviel als beſäen.

Beſamete Zellen, (Bienenzucht) mit Eyern beſetzte Zellen.

Beſanden, (Eiſenarbeiter) die Schmide beſtreuen das Eiſen, wenn es in der Schweißhitze iſt, mit Sand, damit es nicht verbrenne.

Beſans, Schott, (Schiffahrt) das Seil, durch welches das Beſansſegel das Schiff fortziehet.

Beſansmaſt, ſ. Beeſansmaſt.

Beſansſegel, ſ. Beeſansſegel.

Beſatz, ſ. Beſatzung.

Beſatzdeich, (Fiſcherey) derjenige Deich, der zur Vermehrung der Karpfen gebraucht wird, und worinn zu dieſem Behuf eine Anzahl Karpfen eingeſetzt werden, woſelbſt ſie nach Beſchaffenheit ein zwey auch drey Sommer bleiben. Man muß bey einem ſolchen Deiche in Betrachtung ziehen: Die Größe der einzuſetzenden Karpfen; ferner die Güte des Deiches, ob er geruhet habe, oder beſetzt geweſen iſt, auch wie lange man die Fiſche darinn laſſen wird, wornach man die Menge der einzuſetzenden Karpfen beſtimmet. Das Beſetzen der Deiche kann nach Beſchaffenheit des beſtändigen und hinlänglichen Waſſers im Herbſt oder im Frühjahr geſchehen. Denn wenn Waſſer genug vorhanden, ſo kann es im Herbſt, im Gegentheil aber im Frühjahr geſchehen. Nach der Beſetzung des Deiches muß man die Horten wohl unterſuchen, auch wo es nöthig iſt, ergänzen, weil, wenn die neuen Bewohner ein Loch fänden, ſie ausreißen würden. Ferner muß man auf den Ab- und Zufluß des Waſſers aufmerkſam ſeyn, daß ſolches in möglichſt gleicher Stärke geſchehe, und der Deich beſtändig mit hinlänglichem Waſſer verſehen werde.

Beſatzung, (Kriegsbaukunſt) Soldaten, die in eine Stadt zur Bedeckung gelegt werden, oder auch daſelbſt nur ihre Standquartiere haben. Eine Stadt beſetzen heißt alſo, Beſatzung hinein legen oder werfen.

Beſatzung, (Salzwerk zu Halle) wenn alle diejenigen, welche pfannwerken wollen, den Tag vor dem Thomastage ſich perſöhnlich auf dem Rathhauſe vor dem Hauptmann zu Giebichenſtein, einem dazu deputirten Rath aus dem Stadrathe und dem verordneten Salzgräfen und Oberbornmeiſter einfinden, und richtige Verzeichniſſe übergeben, welche Thalgüter ſie auf das bevorſtehende Jahr und in welcher Kothe verſieden wollen. Dieſes heißt beſetzen, und die Beſcheinigung hierüber Beſatzungszettel.

Beſatzung, Beſatz, (Schneider) eine Einfaſſung beſonders eines Frauenkleides z. B. mit Kordons. Doch iſt Beſatz am üblichſten.

Beſatzung, Gewirre, Eingericht, Fr. les gardes d'une ſerrure, (Schlöſſer) an einem Schloß alle diejenigen innern Stücke, welche in die im Schlüſſelbart befindlichen Einſtriche (Einſchnitte oder Kerben) einpaſſen müſſen, damit das Schloß mit keinem andern Schlüſſel kann geöffnet werden. Dieſe Beſatzung beſtehet eigentlich aus einem oder zwey aufgerichteten Blechen, die nach einem halben Zirkelbogen geſtellt ſind. Dieſe Bleche umgeben ein Loch des Mittelbruchs, (ſ. Mittelbruch) worinn ſich das Rohr des Schlüſſels paſſet. Denn der runde Kreis des Schlüſſellochs für das Rohr des Schlüſſels im Bodenblech läuft mit dieſem Loche im Mittelbruch parallel. In jedem Schloß muß die Beſatzung verändert werden, denn dieſe muß den Bart des fremden Schlüſſels abhalten, daß er die Zuhaltung und den Riegel nicht erreichen kann. Daher beſtehet die Beſatzung in den Schlöſſern bald aus einem, bald aus zwey aufgerichteten Blechen, die im halben Kreis laufen, und zuweilen oben einen Wiederhaken haben. Zuweilen ſtehen ſie auch nicht ſenkrecht, ſondern ſchief auf dem Mittelbruchblech. Man kann nicht alle Veränderungen beſtimmen, weil dieſe Beſatzung faſt bey jedem Schloſſe abgeändert wird.

Beſchaben, ſ. ſchaben.

Beſchalen, ſ. ausſchalen.

Beſchalen, (Meſſerſchmid) wenn ſie die Meſſerklingen mit Schalen oder Heften verſehen.

Beſchälen, belegen, bedecken, beſpringen, wird von einem Hengſt gebraucht, der ſich mit einer Stute vermiſcht und ſie befruchtet. Daher Beſchälung, Beſchälzeit, Beſchälgeld.

Beſchaler, Bankarbeiter, eine Perſon auf Meſſerfabriken, die bloß Meſſer beſchalet.

Beſchäler, der Hengſt, ſo bloß zum Beſchälen gehalten wird, daher auch der Beſchälknecht, der den Hengſt bey der Stute beybringt.

Beſchälgeld, (Stuterey) dasjenige Geld, welches der Eigenthümer eines Beſchälers (Hengſts) bekomt, dafür daß dieſer die Stuten eines andern beſpringet.

Beſchälung, die Handlung, ſelbſt oder die Beſpringung einer Stute durch den Hengſt.

Beſchälzeit, die Zeit, da die Beſchälung oder Befruchtung der Stuten von dem Hengſt geſchiehet.

Beſchauanſtalten, ſ. Schauanſtalten.

Beſchauen, ſ. ſchauen.

Beſchauer, ſ. Schauer.

Beſchauordnung, ſ. ſchauen.

Beſchauwalzen, (Tuchmacher) ſind hölzerne runde Bäume oder Walzen, auf welche das Tuch gehangen und gegen das Tageslicht beſchauet wird. (ſ. Schauen.)

Beſcheiden Eſſen, wird unter den Handwerksleuten dasjenige Eſſen genennet, was einem kranken Amtsbruder, wenn

Digitized by Google

wenn die ganze Zunft beyſammen iſt auf einem Schmauſe, nach Hauſe geſchickt wird.

Beſcheider, der oberſte Mühlenburſch in Mühlen (ſ. Bäcker- und Müllerbeſcheider.)

Beſchicken, (Bergwerk) 1) Die Erze mit Flüſſen und andern Zuſchlägen vermengen, und zum Schmelzen vorbereiten. 2) Das Probemehl mit gekörntem Bley im Anſiedeſchirbel, oder im Tiegel mit ſchwarzen Fluß oder andern flüſſigmachenden Körpern vermiſchen. (ſ. Beſchickung.)

Beſchicken, (Jäger) bey den Hirſchen ſoviel, als befruchten oder beſaamen.

Beſchicken, ſ. legiren.

Beſchicktes Silber oder Gold, ſ. **legirtes Silber oder Gold**.

Beſchickung, (Bergwerk) 1) Die Vorbereitung der Erze zum Schmelzen und Probiren. 2) Die Vorſchrift, welche Beſtandtheile oder Materialien zur Schmelzarbeit, und in welchem Verhältniß ſie zu nehmen. 3) In der Münze, den richtigen münzfüßigen Gehalt einer Münze beſtimmen, wozu die **Vorbeſchickung** und **Nachbeſchickung** (ſ. beyde) gehöret.

Beſchickung des Tiegels, ſ. den vorigen Artikel N. 3.

Beſchienen, (Schmid) mit Schienen beſchlagen z. B. ein Rad, eine Achſe u. dgl.

Beſchießen, einſchießen, (Jägerey) durch einen Schuß eine Büchſe oder Flinte probiren, ob ſie gut ſchießet. Eben dieſe Bedeutung hat dieſes Wort in den Gewehrfabriken, wo Küraſſe und Flinten beſchoſſen werden. Daher **Beſchießhütte** d. i. der Ort, wo das Beſchießen verrichtet wird, und der es verrichtet hat, heißt **Beſchießmeiſter**.

Beſchießen, (Kriegskunſt) auf eine Stadt ſchweres Geſchütz abfeuern.

Beſchießen, ein Zimmer, in manchen Gegenden ſoviel, als ausdielen.

Beſchießhütte, ſ. Beſchießen.

Beſchießmeiſter. ſ. Beſchießen.

Beſchießordnung, eine gewiſſe veſtgeſetzte Verordnung auf den Gewehrfabriken, nach welcher die verfertigten Büchſen- und Flintenröhre geprüfet werden, wie z. B. in der **Suler Fabrik**, wodurch das Schießgewehr aus ſelbiger in Aufnehmen und guten Ruf gekommen. Denn daſelbſt muß kein Rohr unbeſchauet und unbezeichnet weggeſchafft oder verkauft werden, und es iſt ein jeder Meiſter daſelbſt verbunden, ſeine geſchmidete Röhre zu bezeichnen, damit nicht nur der Fehler, ſondern auch an wen man ſich deßwegen zu halten habe, darans zu erſehen ſey. Von dieſem Zeichen iſt das von der Beſchießordnung darauf zuſetzende Zeichen zu unterſcheiden, welches, wenn es darauf befindlich iſt, anzeiget, daß das Rohr ohne Hauptfehler befunden iſt.

Beſchießzeichen, ein Zeichen auf dem Büchſen- oder **Flintenrohr**, welches anzeiget, daß es probiret iſt, und keinen Hauptfehler hat.

Beſchlag, Fr. Ferrure, heißt alles das Eiſenwerk, womit Thüren, Fenſter, Wagen, Räder u. dgl. m. beſchlagen werden.

Beſchlag, (Bergwerk) die Blumen, ſo aus dem Erz in Geſtalt eines Salzes oder Mehls herausdringen, und nach verflogener Feuchtigkeit trocken werden. Es zeigt ſich an den ſalzigen, vitrioliſchen, arſenikaliſchen, alauniſchen und kobaltiſchen Stufen auf der Oberfläche.

Beſchlag einer Flinte, (Büchſenmacher) alles das Eiſen- oder Meſſingwerk, welches an den Schaft der Flinte, außer dem Lauf und dem Schloß angeſchlagen wird. Dazu gehöret, der **Abzug**, das **Abzugblech**, der **Biegel**, **Vorder- Mittel- und Spitzröhrchen**, **Seitenblech** und **Kolbenkappe** (ſ. ein jedes unten an ſeinem Ort.)

Beſchlag einer Kutſche, (Huf- und Waffenſchmid) hiezu gehöret: 1) Bey den Rädern, die Schienen oder Reife auf den Felgen, verſchiedene Ringe auf der Nabe, und die Buchſe in der Nabe. 2) Am Unterwagen, auf der Achſe die Achſenbleche, der Schenkel- und Tragring und die Linſe; ein Ring auf dem Kranz; das Schahlblech am Schemmel; der Spannagel; auf der Deichſel das Scherband nebſt den Vorderblechen; die Streichſtangen an der Sprengwage, und das Kothblech an der Vorderachſe. 3) An dem Bock, verſchiedene Schrauben zu deſſen Beveſtigung; die Gabeln; die Bock- und Trageſtützen; die Mittelſtützen. 4) Hinter dem Kaſten, die Winden, der Lakeyentritt, und an dem Baum vor jeder Thüre des Kaſtens die Fußtritteiſen. 5) Der Schlöſſer verfertiget überdem noch an der Thüre des Kaſtens, die fliegende Falle und die Fiſchbänder. Alle Ringe, Reife und Bleche werden, der Haltbarkeit wegen, auf das Holz aufgebrennt, die Stützen und Stangen aber gröſtentheils mit Schrauben beveſtiget. (ſ. jeden Theil unter ſeiner Benennung.)

Beſchlag oder Beſchläg, Beſchläge, Beſchlacht, (Jägerey) 1) Die Buckeln und Schnallen an dem Hirſchfänger und Hornfeſſel. 2) Wenn ein Hirſch aus dem Sullach (d. i. dem Sumpf) gehet, und an Bäumen und Büſchen ſich reiniget. 3) Der Sullach ſelbſt. 4) Der Baſt von des Hirſches neuem Geweihe, ſo wie auch der Stamm, an welchem der Hirſch den Baſt abſtreift. (ſ. Baſt.)

Beſchlag, Kleid, (Schifsbau) das alte Segeltuch und geringes Tauwerk, womit man das Tauwerk ſowol, wenn es nöthig iſt, als auch die Kabel bewindet.

Beſchlag einer Thüre, (Schlöſſer). Hierzu gehöret, das Schloß, das Streichblech an der Thürpfoſte, und die Thürangeln. Dieſe haben bald dieſe, bald jene Geſtalt, und deswegen auch verſchiedene Namen, als **engliſche Klappen** oder auch **Fiſchbänder**. (ſ. jedes unten.) Bey dem Beſchlag oder Anſchlagen dieſer Stücke iſt folgendes zu bemerken: Das Schloß, wenn es ein franzöſiſches Schloß iſt, muß, da es von beyden Seiten aufgeſchloſſen werden kann, völlig in die Thüre eingelaſſen werden. Nachdem das ganze Schloß mit ſeinen beyden Schloßblechen zuſammen geſetzt, und alle Zapfen an demſelben verniedtet ſind, ſo meißelt der Schlöſſer in der Mitte der Thüre ſoviel von ihrer Dicke aus, daß ſich das Schloß ganz einſchieben läßt,

Digitized by Google

und macht vor der Aushöhlung einen Einſchnitt auf der hohen Kante der Thüre für die Stulpe. Mehrentheils wird das Schloß in der Mitte der Thüre, in Abſicht ihrer Höhe, angebracht, und nur bey ſehr hohen Thüren muß es etwas unter der Mitte eingelaſſen werden. Bloß die Stulpe des Schloſſes wird mit einigen Holzſchrauben beveſtiget. Das Schließblech wird an der Thürpfoſte mit Nägeln angeſchlagen, und die Löcher, worinn die Riegel greifen, werden in dem Holze ausgemeißelt. Das meſſingene Schild, welches man vor oder über das Schlüſſelloch anſchlägt, wird, nachdem es von Meſſingblech durch den Hartſchlagmeißel gebildet worden, mit kleinen meſſingenen Niedten angeſchlagen. Die Fiſchbänder werden in das Holz eingelaſſen, ſo daß man nichts weiter davon ſiehet, als das Gewinde, indem man die Lappen in die dazu gemeißelte Löcher einſchiebt, und ſolche mit Schrauben beveſtiget.

Beſchlag eines Coffre beſtehet aus einem Schloß, welches an dem Kaſten des Coffre von inwendig eingelaſſen und angeſchlagen wird. Der Schließhaken wird mit ſeinem Schilde, welches ein länglich Bley iſt, und woran der Haken mit Niedten beveſtiget iſt, an den Deckel angeſchlagen. Zwey Bänder mit Häſpen vereinigen den Coffre mit dem Deckel hinterwärts, und 6 Eckſtucke werden um und an den Ecken des Coffre angeſchlagen, damit hier das Holzwerk nicht abgeſtoßen werde, und alles wird mit eiſernen Nägeln angeſchlagen. Vollſtändige Bänder gehen über die ganze hinterſte Seite des Kaſtens oder Coffre und den Deckel weg, und an die Vorderſeite werden noch genau unter ihnen Vorderbänder angeſchlagen, welche gemeiniglich künſtlich ausgeſchweift und mit dem Scharfmeißel, und der ſtumpfen Spitze des Bunzelmeißels aus maſſiv geſchmideten Eiſen, nach einer Zeichnung verfertiget werden. Alle dieſe Bänder werden erſt von Eiſen geſchmidet, und nachdem ſie ihre Geſtalt und ihre Form erhalten haben, werden ſie durch die beyden obengedachten Inſtrumente gebildet. Die ſtumpfe Spitze des Bunzelmeißels muß in Abſicht der Größe ſtets mit der Erhöhung und Ausbauchung der Figur, die getrieben werden ſoll, übereinſtimmen, und wird von dem Hammer getrieben. Endlich werden noch Handgriffe an beyden Enden des Coffre mit Zapfen und Kloben beveſtiget.

Beſchlag eines Sarges, verfertiget der Schlöſſer gleichfalls aus verzinnten oder ſchwarzen Eiſenblech, welches er nach einer Zeichnung mit dem Bunzelmeißel auf einem Klotz von weichem Holz austreibet. Das dünne Blech würde ſich bey dem Treiben, wenn ſolches auf Bley geſchehe, aufrollen. Deswegen muß es mit kleinen Nägeln auf Holz beveſtiget werden. Die Beſchläge beſtehen aus mehr oder weniger Handgriffen mit ihren Buckeln, die an den Seiten, hinten und vorne an den Sarg angeſchlagen werden. Außerdem werden auch noch Eckenbleche angeſchlagen, welche getrieben ſind. Oefters wird auch noch eine zinnerne Platte mit einer Inſchrift oder Wapenverzierung angebracht.

Beſchläg, ſ. Beſchlag.

Beſchlageleinen, Seiſingen, Reeband, Fr. Comandes, ſaiſines, rabans, (Schiffahrt) ſind kleine von alten Tauſtrehlen verfertigte Stricke, welche auf den Schiffen zu Beſchlagung oder Aufbindung der Segel, Zuſammenbindung der Taue und dergleichen mehr gebraucht werden, deswegen jeder Schiffsjunge bey Strafe verbunden iſt, dergleichen Stricke an ſeinem Gürtel und bey der Hand zu führen.

Beſchlagen, (Bergwerk, Hüttenwerk, Bergſchmide) 1) Einen Kolben oder eine Retorte mit Lehm oder Lutum überziehen. 2) Mit eiſernen Schienen, Reifen, Ringen, u. dgl. belegen, wie Tonnen, Fäſſer ꝛc. 3) Wird von Erzen geſagt, wenn ſich der oben angeführte Beſchlag zeigt.

Beſchlagen, das, eines Pferdes, (Hufſchmid oder Grobſchmid) wenn unter den Huf eines Pferdes Eiſen gelegt werden, damit die Pferde ſich in den Huf nichts treten, oder ſolche auf andere Art beſchädigen. Nachdem das Hufeiſen nach dem Schmiden dem Pferde an den Fuß aufgepaßt, und der überflüßige Huf mit dem Wirkmeſſer ausgewirkt worden iſt, d. i. wenn der Auswuchs des Hufs weggeſchnitten iſt, ſo werden die Eiſen mit Nägeln an das Horn des Hufes, doch nicht zu tief, angeſchlagen und beveſtiget. Wenn der Nagel zu tief gehet, und das Pferd vernagelt iſt, ſo leidet das unter den Huf ſich befindliche Bein des Pferdes, und das Pferd nimt davon Schaden. Wilde Pferde hängt man in den Nothſtall, oder man ſetzet ihnen auf die Naſen und die Ohren eine Bremſe (ſ. unten) auf, oder man ſchlingt alle vier Beine mit Stricken zuſammen, um das Pferd auf die Erde nieder zu werfen.

Beſchlagen, (Jägerey) wird von Hirſchen geſagt, wenn dieſe ſich auf eine Hirſchkuh ſetzen und ſie befruchten. Das Thier geht hoch beſchlagen, d. i. es iſt hoch trächtig.

Beſchlagen, (Küche) wenn ſich vorzüglich auf gekochte Speiſen der Schimmel zeigt, insbeſondere zur Sommerszeit.

Beſchlagen, (alte Münze) ein Stück zur Münze rund ſchlagen, ehe es gepräget wird. (ſ. berichten, beklopfen.)

Beſchlagen, (Salzwerk) wenn die Stücke Salz mit einem eiſernen Thalzeichen bemerket werden, damit ſie von den Wirkern nicht können verwechſelt, oder ein kleines für ein großes untergeſchoben werden.

Beſchlagen, (Schmide) mit einem eiſernen Beſchlag verſehen (ſ. Beſchlag.) Es ſagen auch verſchiedene Handwerker, ein Hausgeräth beſchlagen, z. B. einen Stuhl, wenn er mit Leder, Tuch oder einer andern Zeugart überkleidet, und dieſes mit Nägeln angenagelt wird. Man ſetzt aber immer hinzu, mit Leder beſchlagen, mit Tuch beſchlagen u. ſ. w.

Beſchlagen, (Seefahrt) die Segel einziehen, oder ſie in Bündeln zuſammen an die Raa binden.

Beſchlagen, (Tuchmanufakturiſten) wenn ein Stück Tuch, das nach der Beſichtigung richtig gefunden worden, mit einem kleinen Stück Bley behangen, und darauf ein Stempel geſchlagen wird.

Digitized by Google

Beſchlagen, (Zimmermann) ein Stück Bauholz vierkantig behauen. An allen vier Seiten macht nämlich der Zimmermann einen Schnurſchlag, macht hierauf mit der Art hin und wieder, etwa einen Fuß auseinander, Stiche oder Kerben bis an den Schnurſchlag, hauet das Holz, ſo zwiſchen den Stichen ſteht, mit der Art ab, und ebnet zuletzt die Fläche mit dem Breitbeil. Der Zimmermann muß aber hierbey die künftige Beſtimmung des Holzes vor Augen haben, und das Holz hiernach behauen.

Beſchlagen, einen Hof mit Vieh beſchlagen, (Landwirthſchaft) wenn ein Bauerhof u. dgl. noch nicht mit dem nöthigen Vieh verſehen iſt, und man ſchaffet es darauf an. Man ſagts auch von Schäfereyen.

Beſchlagezange, (Münze) diejenige Zange, worinn man die Thaler faſſet, wenn man ſie rund ſchläget.

Beſchlagezange, (Huf- und Waffenſchmid) diejenige Zange, womit dem vernagelten Pferde die Nägel wieder ausgezogen werden. Es iſt eine Zange mit runden, zuſammengehenden, ſcharfen Kneipen.

Beſchlagezeug, (Hufſchmid) dasjenige Geräthe, welches er zum Beſchlagen des Pferdes gebraucht, als: **Hauklinge, Wirkmeſſer, Raſpel, Hufzange, Hufhammer** und **Niedeiſen** (ſ. alles an ſeinem Ort.)

Beſchleichen, (Jäger) ſich einem Thiere unvermerkt nähern, um es zu ſchießen.

Beſchließerin (Landwirthſchaft) ſo nennt man in manchen Gegenden eine Ausgeberin, Haushälterin.

Beſchlöthen, eines Vorlandes, (Waſſerbau) dieſes geſchiehet, wenn man das Vorland durch **Begrüppen** erhöhet, d. i. häufige Graben durch daſſelbe ziehet, damit ſolche öfters von dem darinn fallenden Schlick ausgeräumt, und dadurch das Vorland erhöhet werde. Es geſchiehet ſolches, wenn eine Gegend oder ein Deichſtrich an einem Fluſſe, wegen der guten Gelegenheit, ſtark mit Häuſern angebauet iſt, deren Eigenthümer kein **Binnenland** beſitzen, auswendig aber ein ſchmaler **Groden** verhanden iſt, der auf abländiſchen Wind lieget, daß, wenn er einige Fuß über die tägliche Fluth verhöhet wird, dieſe im Sommer nicht darüber laufen, ſondern das Vorland zu Gärten und auch anderm Behuf der Nahrung der Anwohner benutzt werden kann. Darzu wird dann erfordert, daß 1) ſchon ein kleines **Vorland** vorhanden ſey, welches entweder von ſelbſt nach Verhältniß des Strohms ſich erhält, oder durch **Höftwerke** verſichert wird. 2) Muß auch das Vorland ſchon ſo hoch, veſt und breit ſeyn, daß die Graben darinn beſtehen können, und das übergeſchoſſene Schott weder von dem darüber ziehenden Strohme, noch von den anſchellenden Wellen wieder weggeſpület werden könne. Ferner muß außen vor der zu gewinnenden Höhe der Abhang des Schlickwattes noch ſo groß bleiben, als nach Beſchaffenheit des Strohmes und Entfernung der Tiefe erforderlich iſt, und es iſt gar nicht thunlich, daß ein noch niedriges Schlickwatt durch beſchlöthen erhöhet werden könne, ſondern der zu verhöhernde Grund muß ſchon über der täglichen Fluth ſeyn, und noch ein erforderliches Stück Schlickwatt davor bleiben. Alsdenn kann, wenn ferner kein unruhiger Wind aufſteigt, der die Höhe antaſten würde, dieſe wol einige Fuß höher, als ſie von ſelbſt über den Schlickwatt aufſetzen würde, aufgeſchoſſen, und als ein ſteiles Ufer erhalten werden. Sind alle dieſe vorausgeſetzte Erforderniſſe vorhanden, ſo ſchießet man vom Deichfuße biß an den Schlick erſtlich auf 28 Fuß weit voneinander gelegene Graben, welche 8 Fuß breit und 4 Fuß tief ſind. Man bringet alsdenn das Schott auf den Rücken zwiſcheninn überall, welche denn ſchon damit einen Fuß erhöhet werden können. Sind dieſe Graben wieder meiſt voll geſchlickt, ſo werden ſie wieder ausgeſchlöthet, wodurch man ſchon wieder einen halben Fuß Höhe erlangt. Wenn denn zum dritten Mal die Ausräumung geſchehen ſoll, ſo iſt es am beſten, einen Graben nach dem andern eingehen zu laſſen, um mehr Land zu gewinnen. Aus den offenbleibenden Graben kann denn ferner der Schlick übergeſchoſſen, auch können damit die mittelſten Gräben völlig zugeebnet werden. Und wenn denn die völlige nöthige Höhe erlanget iſt, ſo läßt man die erſten ebenfalls zuſchlicken, und macht ſie aus dem Schlickwatt voll.

Beſchmauchet, (Maler) ein Gemälde, welches die Länge der Zeit ſchwarz oder dunkel gemacht hat.

Beſchmierung der Bienenkörbe, (Bienenzucht) wenn dieſe mit Lehm und Kuhmiſt an der Bienenbank und an dem Flugloche verſchmieret werden.

Beſchneidebretter, Fr. ais à rogner, (Buchbinder) zwey dünne Brettchen, zwiſchen welchen das Buch zum Beſchneiden in die Preſſe geſpannet, und darinnen beveſtiget wird.

Beſchneideeiſen, Beſchneidemeſſer, (Weißgerber) iſt ein ſcharfes in etwas gebogenes Meſſer, auf beyden Enden mit einem Heft verſehen, womit die Narben des ſemiſchgaren Leders völlig abgeſchnitten werden.

Beſchneidehobel, Fr. couteau à couleurs, (Buchbinder) ein ſchneidendes Werkzeug, womit derſelbe den Schnitt der Bücher beſchneidet. Es beſtehet aus einer hölzernen mitten durch die **Beſchneidepreſſe** (ſ. Beſchneidepreſſe) gehende Schraubenſpindel, woran ſich eine wagrechte liegende ſchneidende und gut verſtählte Scheibe befindet. Dieſer Hobel wird zwiſchen dem am Unterbalken der Beſchneidepreſſe beveſtigten Brette, wie in einer Leiſte, auf- und niedergeführet, fährt mit ſeiner ſcharfen Schneide dicht über das in der Preſſe liegende Buch weg, und wird bey jedem Stoße weiter niederwärts geſchrenket. (ſ. Sp. H. und K. 1ſte S. Tab. I. Fig. 30, 31 zwote Ausgabe.)

Beſchneidemeſſer, ſ. **Beſchneideeiſen**.

Beſchneiden, heißt überhaupt, mit einem Meſſer oder Schere das überflüßige abſchneiden, und hiedurch auch wol ebenen.

Beſchneiden, (Diamantſchneider) die erſte rohe Bearbeitung eines rohen Diamants, da man den Diamant an einem andern dergeſtalt reibt, daß die Fazetten im Groben entſtehen. Es geſchiehet dieſes aus freyer Hand, und der Abgang beym Reiben iſt der Diamantboord, womit der Stein hernach auf einer Maſchine geſchnitten oder geſchliffen wird.

Digitized by Google

Beſchneiden, (Buchbinder) den Schnitt eines gehefteten Buchs beſchneiden. Wenn das Buch ſoweit fertig iſt, daß es geheftet, geleimt und gepreßt iſt, denn wird daſſelbe erſt oben über den Kolumnentitel beſchnitten. Der Buchbinder ſpannet das Buch zwiſchen den Beſchneidebrettern dergeſtalt in die Beſchneidepreſſe, daß vor den Brettern neben der Leiſte der Preſſe ſoviel von dem Buch vorſpringt, als abgeſchnitten werden ſoll. Dieſes lehnet ſich gegen nur gedachte Leiſte der Preſſe, damit es beym Beſchneiden nicht nachgiebt. Hierauf entfernt er das oberſte Holz des Beſchneidehobels dergeſtalt von dem unterſten Riegel oder dem Holz, daß die Beſchneidepreſſe mit dem Buch ſich genau zwiſchen beyden paſſet. Die Beſchneidepreſſe ſtehet ſchräge gerichtet vor ſeiner Bruſt, auf dieſe legt er den Beſchneidehobel ſo, daß ſeine runde ſchneidende Scheibe in das Buch einſchneidet, und bewegt den Hobel ſo lange hinauf und hinab auf der Beſchneidepreſſe, bis das erforderliche abgeſchnitten iſt. Auf eben die Art wird auch das Buch unten unter der Signatur beſchnitten, doch muß hier vor dem Schneiden die Punktur genommen werden (ſ. Punktur nehmen.) Der Schnitt auf der Vorderſeite des Buchs muß bekanntermaßen gehöhlt ſeyn, da der Rücken rund iſt. Wenn alſo der Buchbinder den Vorderſchnitt verrichten will, ſo wird der Rücken gerade gepreſſet, und mit den Aufſtecknadeln (ſ. oben) veſt geſteckt, daß er bey dem Beſchneiden gerade bleibt. Alsdenn nimt der Buchbinder mit dem Punktureiſen (ſ. ſolches) das Maaß, wie viel abgeſchnitten werden ſoll, ſpannt das Buch auf oben gedachte Art in die Preſſe, und ſchneidet ſoviel, als nöthig iſt ab. Wenn hernach das Buch aus der Preſſe genommen, und die Aufſtecknadeln herausgezogen werden, ſo wird der geleimte Rücken durch ſich ſelbſten wieder rund, und der Schnitt des Buchs muß vorn natürlicherweiſe hohl werden.

Beſchneiden, (Gärtner) einem Baum oder Strauch das überflüßige Holz durch einen Schnitt nehmen, ſo zu Anfange des Frühjahres geſchiehet. Es iſt bey jungen Bäumen vorzüglich nöthig, denen man hierdurch eine anſtändige Krone verſchafft, und durch Wegſchaffung des unnöthigen Holzes zum Fruchttragen nöthiget. Man beſchneidet auch Hecken, Buchsbaum u. dgl. mit einer großen Schere (ſ. Verſchneiden.)

Beſchneiden, das, (Winzer) iſt eine Verrichtung, da dem Weinſtock das überflüßige Holz durch einen Schnitt genommen wird, damit er nicht ſowohl Holz, als Früchte anſetze. Denn er würde zuletzt ganz und gar verwildern, wenn er nicht beſchnitten würde. Das Beſchneiden der Weinſtöcke geſchiehet gemeiniglich im Frühjahre, und der Winzer muß beurtheilen, ob er den Stock zum Holz, zum Wein oder zum Senker beſchneiden müſſe, ob er junges, altes oder ausgemergeltes Holz habe. Nach allen dieſen Umſtänden muß er auch bey dem Beſchneiden verfahren. In Weinbergen muß man erſt Holz haben, ehe man an den Wein gedenkt. Die Verblutung oder das birkenähnliche Weinen iſt eine Gewalt, die man der Natur, beſonders an jungen Stöcken zuſchreibet. Man muß alſo anfänglich das Holz ſchonen, weil die Natur ohne dieſes keine Früchte zeugen kann. Wenn alſo ein junger Weinſtock noch wenig Wurzeln hat, ſo muß man ihm niedrige Knoten und wenig Holz, oder nicht über zwey Augen laſſen, damit er einen ſtarken Reben treiben kann. Es kann auch kein ſtarker Senker entſtehen, wenn der Stock viel Augen treiben ſoll. Der Schnitt muß einen Zoll über dem Auge ſchief gemacht werden, damit die Augen nicht von den Thränen überſchwemmt werden, ſondern dieſe ablaufen können. Uebrigens wird alles faule Holz verſchnitten, oder bis ans Leben beſchabt, wo es eine grüne Farbe hat.

Beſchneidepreſſe, (Buchbinder) eine Preſſe mit zwey Preßhölzern und zwey Schrauben, worinn das Buch beym Beſchneiden gebracht wird. Sie gleicht übrigens einer gewöhnlichen Buchbinderpreſſe, außer daß ſie an einem Preßholze eine vorſpringende Leiſte hat, woran ſich das Buch beym Beſchneiden lehnet. (ſ. Sp. H. und K. 1ſte S. zwote Ausgabe Tab. I. Fig. 30, 31)

Beſchnippen, (Tuchmanufaktur) der Wolle die groben Spitzen abſchneiden.

Beſchnüren, (Feuerwerkskunſt) die Feuer- und Leuchtkugeln mit Schnüren umwickeln.

Beſchoſſenes Wildpret, (Jäger) ein ſolches von aller Art, nach welchen oft vergebens geſchoſſen iſt, aber immer ausweicht.

Beſchuhen, (Baukunſt) einen Pfal, der in veſtes und ſteinigtes Erdreich tief eingetrieben wird, unten an der Spitze mit Eiſen beſchlagen, und hiedurch ſichern, daß er ſich nicht ſplittere. Das Eiſen heißt ein Schuh.

Beſchürfen, (Bergbau) einen Gang entblößen, entdecken; oder ſoviel als ausrichten. (ſ. Schürfarbeit.)

Beſchutten, ſ. beſtübben.

Beſegeln, (Schiffahrt) ein Gewäſſer mit Schiffen befahren, oder auch ein Schiff mit Segeln verſehen.

Beſeher, (Schriftgießer) ein kleines Linial, oben mit einem runden Griff, mit deſſen geraden Fläche man unterſuchet, ob die neugegoſſenen Lettern ſo hoch ſind, als die alten zum Muſter gegebenen. Man ſetzt nämlich eine alte und neue Letter in das Juſtorium, und alsdenn ſtellt man den Beſeher darauf. Schließt dieſer auf beyde genau, ſo ſind ſie gleich groß.

Beſeilen, (Schiffahrt) ein Schiff mit Seilen verſehen.

Beſen, ein nothwendiges Hausgeräthe, welches aus birkenen Reiſern nach einer runden oder ausgebreiteten Geſtalt an einem Stock gebunden, und zum Auskehren der Häuſer gebraucht wird.

Beſen, (Tuchfriſirer) eine Bürſte, wie ein Beſen geſtaltet, von abgeſchälten Reiſern. Sie dienet dazu, die kurze Wolle von den friſirten Zeugen abzukehren, wenn derſelbe wiederholentlich friſiret werden ſoll.

Beſenbinder ein Tagelöhner, der Beſen verfertiget.

Beſenreis, birkene Reiſer, woraus die Beſen gebunden werden. Man ſchneidet ſie am liebſten, wenn die Birken kein Laub haben, weil ſich dieſes mühſam, und doch nicht ganz abſtreifen läßt. Die Forſtbedienten murren oft über

Digitized by Google

über das Abſchneiden dieſer unentbehrlichen Reiſer, weil es den Birken Schaden zufüget. Daher weiſet man dem Beſenbinder gewiſſe Gegenden in der Waldung an, wo er bloß und allein ſchneiden muß.

Beſenſohle, (Salzwerk in Halle) eine gewiſſe Menge Sohle, welche dem Bornmeiſter zu gut geſotten wird, der dafür Beſen und Handtücher halten muß.

Beſetzen, hat im gemeinen Leben ſowohl, als in der Werkſtätte vielerley Bedeutung. Z. B. 1) In eine Stadt oder auf einen Berg u. dgl. Soldaten ſchicken. (ſ. Beſatzung) 2) In einen Deich junge Brut zu Frühjahrszeiten werfen. Daher Satz- oder Setzkarpfen. 3) Auf ein Kleid Treſſen, Kordons u. dgl. nehen. 4) In einem Garten Bäume pflanzen, mit Bäumen beſetzen. 5) Endlich wird es auch von den Fliegen gebraucht, wenn dieſe auf Speiſen ihre Eyer fallen laſſen, woraus Maden entſtehen.

Beſetzen, (Bergwerk) die Bohrlöcher mit Pulver und Grant, mittelſt der Räumnadel füllen, um das veſte Geſtein oder mächtige Erzgänge loszuſprengen, als welches hierdurch vortheilhafter, als mit bloßem Grubengezäh geſchieht.

Beſenſchlägel, Schlägel, Jungfer, Ramme, (Dammſetzer) ein ſchwerer Klotz von Eichenholz. Er hat eine längliche, beynahe abgeſtutzte Kegelgeſtalt. Die untere größere Grundfläche iſt mit eiſernen Nägeln mit breiten Köpfen beſchlagen, an dem obern dünnern Ende aber ſind zwey Handhaben angebracht, um ihn daran zu halten und regieren zu können. Man ſchlägt damit auf einem Straßenpflaſter die eingeſetzten Steine veſt und eben.

Beſetzt, (Bergwerk) wenn die Patrone mit dem Pulver in das Bohrloch des Geſteins, welches geſprengt werden ſoll, mit der Räumnadel hineingeſchoben, und vermittelſt des Stampfers mit Letten und zerſtoßenem Wänden veſt eingeſchlagen wird, ſo daß die Patrone zum Anzünden alſo vorbereitet iſt.

Beſetzweiden, (Korbmacher) diejenigen Weiden, womit er den Rand des Bodens an einem Korb beflechtet, welches ſtets mit zwey Weiden geſchieht, und hiemit gleichſam den Boden einſchließt.

Beſichtigen, ſ. beaugenſcheinigen.

Beſichtigungszettel, (Hüttenwerk) eine Beſcheinigung des Geſchwornen, daß die Erze rein geſchieden und gewaſchen worden.

Beſohdung, (Waſſerbau) ſo wird die Belegung der doſſirten oder abhängigen Oberdecke eines Deichs mit Sohden oder Raſen genennt.

Beſohlen, verſohlen, (Schuhmacher) auf alte Schuhe oder Stiefeln eine neue Sohle aufſetzen. Man ſagt auch, Strümpfe beſohlen, wenn man von Barchent, Leinewand oder Tuch eine neue Sohle einſetzt.

Beſpielen der Bienenkörbe, ein niederſächſiſches Wort. Vor dem Einſchlagen der Bienen werden nämlich in der Mitte durch den Korb dünne Hölzer, ſo Spielen oder Spruten heißen, kreuzweiſe geſteckt, ſo nachmals die Wachsſcheiben veſt halten.

Beſponnene Saiten, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) ſind diejenigen metallnen Saiten, welche mit andern Metallſaiten beſponnen ſind. Die Saite wird zwiſchen den beyden Trillingen des Saitenrades (ſ. dieſes) an den Haken des letzten beveſtiget und ausgeſpannt, und an einem Ende wird die Saite, die umſponnen werden ſoll, gleichfalls an die ausgeſpannte Saite angeknüpft. Wenn nun die Kurbel des Saitenrades umgedrehet wird, ſo ſpinnet ſich die Saite, ſo der Künſtler in der Hand hält, auf die ausgeſpannte Saite auf.

Beſprechen, ſ. ſprechen.

Beſpringen, ſpringen, wird bey der Begattung verſchiedener Thiere von dem männlichen geſagt, z. B. von dem Schafbock, dem Bullen und Hengſt.

Beſſern, einen Bienenſtock, der im Herbſt zu leicht gefunden wird. Man ſteckt in den Stock eine Honigſcheibe mit einem dünnen Holze, ſo die Bienen weiter beveſtigen, und den Winter über zur Nahrung gebrauchen.

Beſtallungskontrakt, (Handlung) ein Vergleich, der zwiſchen einem Kaufmann und ſeinem Diener oder Buchhalter errichtet wird, wie lange und unter welcher Bedingung dieſer Dienſte leiſten wolle.

Beſtandene Jagd, (Jägerey) eine gepachtete Jagd.

Beſtandenes Holz, (Forſtweſen) ausgewachſenes Holz, ſo nicht ſonderlich mehr wächſt.

Beſtandene Stöcke, Ausſtänder, Ueberſtänder, (Bienenzucht) Stöcke, die einen oder ein paar Winter durchgebracht ſind.

Beſtänder, Beſtändner, heißt in Oberdeutſchland ein Pachter.

Beſtandjagd, ſ. Gnadenjagd.

Beſtändige Streichlinie, (Kriegsbaukunſt) Fr. la ligne de defense rasante, diejenige Linie, welche von der Bollwerksſpitze in den Winkel läuft, den die Flanke und Kurtine machen.

Beſtäter, ſ. Güterbeſtäter.

Beſtätigen, (Bergwerk) ein Feld zu Lehn machen.

Beſtätigen, (Jägerey) mit einem Leithunde um einen Theil des Waldes ziehen, um ſich zu verſichern, ob das angezeigte und verſprochene Wild noch vorhanden ſey. Geht insgemein vor einem fürſtlichen Jagen kurz vorher.

Beſtätiger, ſ. Güterbeſtäter.

Beſtätigungsjagen, (Jägerey) wenn ein Jäger auf einer fürſtlichen Jagd dem Fürſten das beſtätigte und verſprochene Wildpret vorjagt, auch wohl ohne Treiben mit dem großen Jagdzeuge.

Beſtauden, (Landwirthſchaft) wird von Feld- und Gartenfrüchten geſagt, wenn ſie ſich mit ihren Halmen, Zweigen und Blättern ausbreiten.

Beſtech, ſ. Beſteck.

Beſtechdraht, Steppdraht, (Schuhmacher) der feine, nur mit weißem Wachs beſtrichene, und von weißem Garn verfertigte Draht, womit die Abſätze ſowol von Manns-

Manns= ols Frauenzimmerſchuhen geſteppt oder beſtochen werden.

Beſtechen, ſ. Beſtecken.

Beſtechen. (Bergbau) wenn der Grubenſteiger die Zimmerung in der Grube durch das Beſtechen mit dem Zſcherper unterſucht, ob es noch veſt oder ſchon faul ſey.

Beſtechen, (Buchbinder) wenn das Kapital an einem Franz= oder andern guten Bande eines Buchs mit Seide beſtochen wird. (ſ. Kapital.)

Beſtechen, (Nehterin) eine Sache benehen, oder auch leicht annehen, ſtopfen; auch den klaren weißen Zeug ohne Saum und Naht mit kleinen Stichen umſchlingen, daß ſich die Faden nicht ausſaſern.

Beſtechen, (Schuhmacher) wenn der Schaft eines Stiefels hinten zuſammengeſtochen wird, auch vorn das Schuhblatt in den Kropf des Stiefelſchafts genehet wird. Dieſes geſchicht insgemein mit einer verkehrten Naht auf der Fleiſchſeite, zumal bey feiner Arbeit, bey grober aber auf der rechten Seite. Der Schuhmacher legt zu dieſem Ende die Kanten beyder Leder, die er vereinigen will, gegen einander auf das auf den Knieu liegende Beſtechholz, ſpannt das Leder mit dem Spannriemen auf dem Holz und Knie veſt, ſticht mit dem Beſtechort vor, und nehet mit zwey weißen Drähtern, indem er immer die beyden Borſten der Drähter gegen einander gekehrt in ein Loch ſteckt, und beyde Drähter einen neben dem andern vorbey zieht; und ſolchergeſtalt bildet er die Naht und nehet das Leder zuſammen. So werden auch die Theile des Oberleders zu einem Schuh durch das Beſtechen vereiniget.

Beſtechholz, (Schuhmacher) ein halbrundes langes Holz, auf deſſen rundem Obertheil das Leder zum Beſtechen mit dem Spannriem beveſtiget wird.

Beſtechort, (Schuhmacher) der dünneſte Ort, den derſelbe braucht, um bey ſeinen Nähten vorzuſtechen. Er iſt dreykantig und gekrümmt, ſo wie alle Orte, die zum Nehen gebraucht werden.

Beſtechpreſſe, (Buchbinder) eine Preſſe mit zwey Schrauben, die gebraucht wird, wenn man den Rücken eines Buchs leimet, da man denn das Buch dergeſtalt preſſet, daß der Rücken eine runde Geſtalt bekomt. Sie unterſcheidet ſich von der Planierpreſſe in nichts, als daß dieſe größer iſt. (ſ. Planierpreſſe) Sie heißt auch die Handpreſſe, weil er mit ihr von einem Ort zum andern bequem gehen kann.

Beſteck, Beſtech, anatomiſches, ſo nennt man ein Futteral, worinn diejenigen Inſtrumente liegen, womit die Aerzte ein Kadaver zergliedern. Dazu gehören fünf Skalpellen, (Meſſer) die auf einem Stiel beveſtiget ſind; die Zange (Pincette) womit der Anatomiker den Theil hält, den er zerſchneidet; der Hamulus, ſowohl der einfache, als doppelte. Mit dieſem haket er zwey Stücken Fleiſch zuſammen, mit jener ziehet er die Gedärme aus dem Kadaver heraus. Der Tubulus, eine kleine Röhre, womit die Gedärme aufgeblaſen werden. Die gekrümmte Heftnadel, womit Stücken wieder vereiniget werden. Die Säge und das Elevatorium, wenn der Hirnſchädel zerſchnitten werden muß. Außerdem gehört hieher auch noch, der Kugelzieher, Kugeln aus der Wunde zu ziehen. Der Tournequet, womit die Blutgefäße zuſammengezogen werden; der Trepan, die Hirnſchädel zu trepaniren; das Radiereiſen; der Perforativ; der Tirefond; das linſenartige Meſſer; (culter lenticularis) das Hebeiſen; der Meningophylax. (ſ. jedes an ſeinem Ort.)

Beſteck, mathematiſches, Reißzeug, iſt ein flacher Kaſten, worinn diejenigen Inſtrumente aufbehalten werden, mit welchen man mathematiſche Zeichnungen auf Papier entwerfen will. Das Futteral oder Käſtchen iſt gemeiniglich gut ausgefuttert und überzogen, und zu einem jeden Stück iſt eine beſondere ausgehöhlte Stelle vorhanden, worinn es ganz liegt. Es gehören zu einem vollſtändigen Reißzeuge: Reißzirkel nebſt ſeinen Füßen; der Handzirkel; der Haarzirkel: der Bogenzirkel; der Stangenzirkel nebſt ſeinen zugehörigen Spitzen; der Reduktionszirkel; der Proportionalzirkel; die Reißfeder; das Punktirrad; der Transporteur, mit oder ohne eine bewegliche Regel; der geradlinigte Transporteur; das Linial mit dem verjüngten Maaßſtabe; das Parallellinial; der Triangel; der Winkelhaken; ein Linial, worauf ein zweytes in der Mitte ſenkrecht ſteht; ein Linial mit einem halben Transporteur und einer beweglichen Regel; der Kaliberſtab; Farbennäpfe und ein Pinſelſtiel; (ſ. hiervon jedes an ſeinem Ort.)

Beſteck heißt auch, wenn Meſſer und Gabel oder auch Löffel zuſammen in einem Futteral liegen.

Beſteck, (Schiffbau) der Entwurf eines Schiffes zum Bauen, der Bauanſchlag des Baumeiſters, in welchem alle Verhältniſſe bemerkt werden.

Beſteck, Fr. Point d'un Pilote, Pointage de la Carte, (Schiffahrt) ſo heißt die bemerkte Stelle auf der Karte, ſo den Ort bezeichnet, wo der Steuermann vermeynet auf der See zu ſeyn.

Beſteck, (Waſſerbau) ſ. Deichbeſteck.

Beſteck machen, (Schiffahrt) wenn ſie den Ort, wo ſie zu ſeyn muthmaßen, auf der Seekarte anmerken, welches alle drey Stunden geſchieht. Es muß zu dem Ende ein jeder, wenn er vom Steuer abgelöſet wird, ſolches in ſeinem Tagebuche nach Schiffsgebräuchen aufzeichnen. Dieſe Bemerkung wird durch zwey gemeine Kompaſſe, oder vermittelſt einer von durchſichtigem Horn gemachten Windroſe verrichtet, auf welcher der Steuermann den Punkt der Länge und Breite bemerket, da ſeine Ermeſſungen den Lauf des Schiffs ihm beyläufig zeigen, wo das Schiff zu der Zeit ſey.

Beſtecken, die Eiſen beſtecken, nennen die Bergleute Helm oder Stiele in die Bergeiſen oder Handfäuſtel einſetzen und anſchlagen.

Beſtecken, (Jägerey) 1) mit einem Hühner= oder Lerchengarn ein Feld beziehen, um Hühner oder Lerchen zu fangen. 2) Einen Schlag im Walde, wo junger Auf-

ſchlag

Digitized by Google

ſchlag iſt, mit Stangen und Strohwiſchen bemerken, zum Zeichen, daß er nicht behütet werden ſoll.

Beſteckmacher, üblicher Etuimacher, ſolche Perſonen, die Futterale zu Beſtecken verfertigen. Solche Futterale ſind an ſich insgemein von Holz ausgearbeitet, und in denſelben wird für jedes Stück, ſo darinn liegen ſoll, nach ſeiner Geſtalt und Größe eine Vertiefung ausgehöhlet. Ein ſolcher Kaſten wird nun insgemein inwendig mit rothem rauhen Schafleder, auswendig aber mit rothem Kalbleder oder Juchten, oder auch mit einer Zeugart überzogen, und beydes vermittelſt Leim angeklebet. Der äußere Ueberzug, wenn er von Leder iſt, erhält goldene Verzierungen, ſo wie manche Bücher auf dem Rücken oder Deckeln, z. B. der Franzband; und dieſe Verzierungen werden mit Goldblättern vermittelſt heißer Stempel aufgeſetzt. Die Buchbinder verfertigen dergleichen Futterale zwar gewöhnlich, in großen Städten ſind aber auch beſondere unzünftige Beſteckmacher, oder wie man in Berlin ſagt, Etuimacher. (ſ. dieſen.)

Beſteder, heißt in den ſogenannten Mählbriefen oder Schiffsbaukontrakten insgemein ein Rehder oder Schiffer, welcher ein Schiff bauen läßt.

Beſteg, (Bergwerk) 1) eine thonartige, lettige, ſchmierige und feuchte Bergart, die oft in beſondern Gängen bricht, insgemein aber zwiſchen dem Saalband des Ganges und dem Geſtein. Der Ort, wo man dergleichen antrifft, heißt der Ausſchramm. 2) Wenn ein Nebengang oder Nebentrum an ſeiner Mächtigkeit dergeſtalt an und vor ſich abnimt, und die Gangart nur etliche Zoll mächtig iſt; ſo ſagt man, der Gang habe ſich bis auf einen Beſteg verdruckt.

Beſtellen, einen Keſſel oder Küpe (Färber) d. i. mit Waſſer anfüllen.

Beſtellen, (Landwirthſchaft) einen Acker oder Feld gehörig beackern und beſäen.

Beſtgut, bey dem holländiſchen Tobakshandel, die beſte Art der amerikaniſchen Tobaksblätter.

Beſtick, (Waſſerbau) iſt die Beſtimmung der Ausmeſſungen eines Werks.

Beſtocken, in einigen Gegenden ſoviel als Beſtanden, einen Stock bekommen.

Beſtoßen, (Kammmacher) die zugeſchnittene Kammplatte beſchneiden und ebenen, vorzüglich auf dem Felde und unter den Zähnen. Dieſes geſchieht mit der Beſtoßfeile und dem Beſtoßnagel. Der Kammmacher ſtellet die Hornplatte mit der einen ſchmalen Seite in den Kerb des Beſtoßnagels, welchen er in den Schraubſtock geſpannt hat, hält das Horn an der andern ſchmalen Seite veſt, und beſtößt es mit der Beſtoßfeile.

Beſtoßen, (Schriftgießer) die gegoſſenen Lettern mit dem Beſtoßhobel in einem beſondern Beſtoßzeuge oder Stoßzeuge abhobeln und vergleichen.

Beſtoßen, (Tiſchler) mit dem Schrubbhobel, der auch deswegen Beſtoßhobel heißt, das Holz aus dem Groben behobeln. Ueberhaupt heißt bey den Holzarbeitern beſtoßen oder abſtoßen ſoviel, als das überflüßige abſtoßen, und hiedurch zugleich auch wohl zurichten und ebnen, ſonderlich wenn das Werkzeug, womit man ſtößt, durch einen Stoß bewegt wird. So ſagt der Zimmermann, die Kante eines Holzes beſtoßen, wenn er dieſe mit einer Stichaxt oder dem Stechbeutel abſticht.

Beſtoßfeile, (Kammmacher) eine Feile, womit die Kammplatten beſtoßen werden. Sie iſt wie eine andere Feile geſtaltet, nur daß ſie breit iſt, und alle Kerben oder Zähne vorwärts ſtehen und haarfein ſchneiden, weil man die gefurchten Rippen oder Kerben dieſer Feile beſtändig mit dem Stahle nachwetzet. Der Griff derſelben iſt mit der Feile parallell umgebogen. Mit dieſer Feile werden alle Seiten eines Kamms glatt beſtoßen, indem, wie oben gedacht, er den Kamm gegen den Kerb des Beſtoßnagels lehnet, und die Feile vom Leibe gegen das Horn geſtoßen wird.

Beſtoßfeile, (Rothgießer) eine 1 Fuß lange und bey einem Zoll ins Gevierte dicke Raſpel, womit derſelbe das an einem gegoſſenen Stück überflüßige Metall, welches durch die Laubſäge abgeſäget worden, glatt behobelt. Manchmal iſt ſie auch breiter als dick, um ſie zu breiten Flächen zu gebrauchen.

Beſtoßhobel, (Schriftgießer) ein kleiner Hobel, welchen die Schriftgießer zum Behobeln oder Vergleichen der gegoſſenen Lettern gebrauchen. Das Eiſen dieſes Hobels iſt nur ſo breit, als der Abbruch der Letter, und dieſer iſt etwas ſchmaler, als die ganze Breite der Letter iſt. Da nun das Hobeleiſen ſpitzig iſt, ſo entſteht bey dem Abhobeln an der Stelle des Abbruchs, oder deutlicher zu reden, da, wo der Gießzapfen ſaß, eine Höhlung oder ein vierkantiger Kerb.

Beſtoßhobel, ſ. Schrubbhobel.

Beſtoßnagel, (Kammmacher) iſt ein nach einem rechten Winkel ausgeſchnittenes Klötzchen, gleich einem Winkelhaken, an deſſen kürzeſten Arm an der Seite ein Kerb eingeſchnitten iſt, worinn der Kammmacher die Kammplatte beym Beſtoßen ſtützet. Das lange Ende des Klötzchen wird hiebey in den Schraubſtock geſpannt.

Beſtoßzeug, Stoßzeug, (Schriftgießer) ein viereckigter Klotz, der einen ſchrägen tiefen Einſchnitt hat, ſo daß dieſer auf einer Seite breiter, als auf der andern iſt. In denſelben werden zwey ſchmale Bretter gelegt, zwiſchen welche eine Reihe neugegoſſener Lettern, welche im Winkelhaken in einer Linie geſtellt ſind, dergeſtalt geſetzt werden, daß der eigentliche Buchſtabe unten und der Abbruch oben zu ſtehen komt. Alsdenn wird ein Keil, der eben ſo ſchräge, wie der Einſchnitt iſt, eingeſchoben, und hiemit die beyden Bretter mit der Reihe Lettern veſt und unbeweglich zuſammen getrieben, daß nunmehr das Beſtoßen mit dem Beſtoßhobel geſchehen kann.

Beſtreichen, (Kriegskunſt) mit groben Geſchütz von der Seite beſchießen. Z. B. von dieſer Anhöhe kann man die Stadt beſtreichen.

Beſtrichener Winkel, (Kriegsbaukunſt) die Winkel, welche die Geſichtslinien eines jeden Werks mit einander machen.

Beſtu-

Digitized by Google

Beſtübben, beſchutten, (Kolenbrenner) einen Meiler mit Erde beſchütten, nachdem er vorher beſtuſcht iſt. Die Erde dämpft das Feuer ſo, daß das Holz nicht zu Aſche, ſondern zu Kolen brennt.

Beſtuffen, (Bergwerk) ein wenig von dem Geſtein abhauen, Stuffen davon abhauen, um ſeine Härte zu probiren, um hiernach die Arbeit den Häuern zu verdingen. Dieß verrichtet der Geſchworne.

Beſturzen, (Schmelzhütte) wenn die Erze und Kolen in den Ofen geſchüttet werden.

Beſuch, (Jägerey) wenn ein Jäger vor einer fürſtlichen Jagd des Morgens mit einem Leithunde auszieht, um vorzuſuchen oder zu beſtätigen, d. i. zu finden, welches, und wie viel Wildpret in einer Gegend ſey. Jäger, die von Fürſten bloß zum Beſuch gehalten werden, heißen daher Beſuchknechte.

Betakelung, (Schiffahrt) alles Tau- und Takelwerk, d. i. alle Seile, Segel, Segelſtangen, Rollen, Anker, Kabeln u. ſ. w. was zu einer Reiſe nöthig iſt.

Betäubung der Bienen, (Bienenzucht) gleichſam ein Schlaf der Bienen, daß ſie in dieſem Zuſtande den Winter über leben, da ſie wenige oder gar keine Nahrung genießen. Je kälter es iſt, je mehr ſind ſie auch in einem Todten ähnlichen Zuſtande. Man bringt ſie auch deswegen, damit ſie wenig zehren, ſogar unter die Erde.

Bethilles, ſ. Betilles.

Betilles, **Bethilles**, ſind Neſſeltücher oder weiße baumwollene Tücher, die in Indien, beſonders in Pondicheri, gemacht werden. Es giebt dreyerley Gattungen, 1) die eigentlichen **Betilles** ſind grob, ⅞ Ellen breit, bis 20 Ellen lang. 2) **Betilles Organdig** ſind ſehr fein, eben ſo breit und 12½ Elle lang. 3) **Betille Tarnatane** iſt ſehr klar, ⅞ Ellen breit, und bis 13 Ellen lang. (ſ. Neſſeltuch.)

Betrageſtift, (Goldſchmid) ein kupfernes ſchmales, wie ein Spatel vergoldetes Blech, welches bey dem Vergolden gebraucht wird, das Amalgama aufzuſtreichen. Wenn er lange gebraucht iſt, wird er von dem Merkur gleichſam völlig überſilbert, dick, ſpröde, und daher nach verſchiedenen Jahren abgeſchabet, um das Gold, ſo darauf ſitzt, zu gewinnen. Hernach wird er ausgeglühet, um ihn wieder zu erweichen, und biegſam zu machen.

Betreten, (Jägerey) wird von dem Auerhahn und andern großen Geflügel geſagt, wenn er ſich mit der Henne begattet.

Betrockene, (Handlung) ſo wird an einigen Orten derjenige genannt, auf welchen der Wechſel lautet oder gezogen iſt.

Bettbank, (Tiſchler) eine Bettſtelle, die in Form einer Bank zuſammengeſchoben, mit einem Deckel, der mit Haſpen angemacht iſt, verſehen iſt, und folglich zugemacht werden kann. Man kann es alſo als eine Bank bey Tage zum Sitzen gebrauchen, des Nachts aber ſchläft man darinn.

Bettbarchent, Bührenzeug, muß ſehr dicht ſeyn, damit die Federn nicht durchkriechen. (ſ. Barchent.)

Bettdecke, (Haushaltung) eine Decke, die von baumwollenen Zeug gemacht, mit Baumwolle oder auch Wolle gefüttert und ausgeſtopfet, auch wohl mit ſeidenem Zeug überzogen wird. Man ſchläft darunter, breitet ſie aber auch zuweilen nur zur Zierde über die Betten aus. Auch führt das oberſte leichte Federbette in einem gewöhnlichen Bette dieſen Namen.

Bette, (Bergwerk) 1) Eine Schicht in Steinkolengebirgen, ſie beſtehe aus Kolen oder Steinen. 2) Vor dem Röſten werden auf die Sohle Reiſer, und auf dieſe büchene Kloben gelegt, und dieß heißt Bette.

Bette, im eigentlichen Verſtande (Haushaltung) ein ſowol zur Nothwendigkeit, als auch zur Bequemlichkeit unentbehrliches Hausgeräthe, zumal in nordlichen Ländern. Es beſteht vornämlich aus mit Federn angefüllten Küſſen, die nach ihrem verſchiedenen Gebrauch und Größe, auch verſchiedene Namen annehmen, als Deckbette, Unterbette, Fühle, Kiſſen u. ſ. w. Die gewöhnlichſten Betten werden mit Gänſefedern, Daunen, zur Noth auch mit Entenfedern geſtopft, und nur arme und dürftige Leute pflegen ſolche auch mit Hühner- und andern Federn auszuſtopfen. Die Federn werden, wenn die Betten locker ſeyn ſollen, vor dem Stopfen geriſſen, und hiedurch von den Kielen befreyet. Andere aber zerhacken ſie auch, welches eben nicht zu billigen iſt, indem die Federn nicht ſo locker nach den Einſchütten verbleiben, ſondern zuſammenfilzen. Die koſtbarſten Betten beſtehen aus den Daunen der Schwäne oder Eiderdunen, (ſ. dieſe) welche aber nur für fürſtliche und andere hohe Perſonen gebraucht werden. Man verfertiget auch zur Unterlage der Betten Madratzen, welche mit Pferdehaaren ausgeſtopft und durchgeſteppt ſind, (ſ. auch Bettgeſtelle) welches ſamt den Federbetten insgemein auch das Bette heißt.

Bette, **Wohnbette**, (Jägerey) der Platz, wo ſich ein Hirſch niederlegt. Dieſes reiniget der Hirſch vorher, indem er die Erde aufſchlägt, und den Schnee wegſchafft.

Bette, (Kolenbrenner) wenn das zu verkolende Holz in verſchiedenen Umkreiſen aufgeſetzt, und hiemit ein Raum von etwa 6 Fuß im Durchmeſſer angefüllet wird. Es werden dergleichen Betten oder Stockwerke drey auf einander geſetzt, welche immer ſchmäler werden, wodurch der Kolenmeiler ſeine kegelartige und oben zugerundete Geſtalt erhält.

Bette, **Bettwerk**, **Waſſerbette**, (Mühlenbau) heißt eigentlich der Kanal, worinn das Waſſer auf die oberſchlächtigen Waſſerräder läuft. Dieſes Bette nimmt ſeinen Anfang an dem Spundbaum, und iſt ein großer Schlund, welcher viel Räder ſpeiſet. Denn wie der Schlund vor dem Rade das Waſſer fängt, und in das Gefälle der Rinnen führet, alſo führet dieſes Bettwerk das Waſſer gegen die Rinnen auf die Schlunde zu. Von dem Spundbaum hebt ſich das Bettwerk an zu ſenken, je nachdem der Fluß in ſeinem Lauf beſchaffen iſt. Iſt er faul oder ſchwach, ſo kann er auf dem Bettwerk etwas mehr geſenket werden. Denn obwol die rechte Senkung auf 12 Schuh einen Zoll austrägt, ſo kann man doch bey faulem Waſſer im Anfang

auf

Digitized by Google

auf 2 Zoll Gefäll geben, und ſo fort, ſo lange das Bettwerk währet, jederzeit auf jede 12 Schuh einen Zoll. Dabey iſt aber auch zu beobachten, daß im übrigen das Bettwerk der ganzen Fläche nach, und für ſich ſelbſt, waſſer- und wagrecht ſeyn muß, und nicht an einem Orte tiefer, am andern aber höher gerichtet werde. Denn das Bett iſt das Maas und die Eiche, ſo einem jeden Rade ſeinen gebührenden Antheil Waſſer zuführet und zumiſſet. Die Senkung aber giebt dem Waſſer ſeinen Trieb und Einſchuß in die Gefälle der Rinnen, welche Gefälle das Waſſer im Trieb an der Schaufel ſchwer machen.

Bette, (Wachslichtzieher) wenn eine gegoſſene Wachskerze ihre Dicke und Gewicht hat, ſo legt ſie ein Arbeiter in ein vielfach zuſammen gelegtes Tuch, oder ſo genanntes Bett, worinn ſie gerollet wird, damit ſie ihr glattes Anſehen erhalte. So verfährt man in Frankreich. In Deutſchland legt man einige Wachslichter bloß auf eine glatte Tafel, und rollet ſie mit einem glatten Brett. Das letztere ſcheint mir eher ſeinem Zweck angemeſſen zu ſeyn.

Bette, Gang, (Waſſerbau) der Kanal oder Graben, worinn das Waſſer eines Fluſſes eingeſchloſſen läuft. (ſ. auch Fluthbette) Ueberhaupt heißt auch im gemeinen Leben die Aushöhlung und Vertiefung, worinn das Waſſer eines Fluſſes, Stroms oder Bachs fließt, das Bette des Fluſſes.

Bette, (Winzer) der Platz der Kelter, wo die Weintrauben gelegt werden.

Bette beym Röſten, (Schmelzhütte) die auf der Sohle der Röſtſtätte untergelegten Raſen, nebſt büchenem Klafterholz, worauf das Erz zum Röſten (ſ. dieſes) geſchüttet wird. Zu einem ſolchen Bette gehören 12 Bund Raſen, und denn noch überdem ¼ Klafter büchenes Klobenholz.

Bette beym Schmelzen, die lange vor dem Tiegel eines Schmelzofens gemachte Grube von Stübben, worauf das Led aus dem Vortiegel gekellet wird.

Bettelſammt, Trieb, (Zeugmacher) iſt ein Art grober wollener oder baumwollener Plüſche. (ſ. dieſe.)

Betten, Käſtlein, (Mühlenbau) bey einem oberſchlächtigen Waſſerrade diejenigen Fächer auf der Stirn des Rades, in welche das Waſſer von oben fällt, wodurch das Rad umgetrieben wird.

Bettflaſche, ſ. Bettwärmer.

Bettgenpflüge, (Landwirthſchaft) eine Art Pflüge, bey welchen Streichbretter an der rechten Seite veſt gemacht ſind. Mit dergleichen Pflügen können die Aecker der Nothdurft nach in der Mitte hoch aufgetrieben werden, welches in naſſen Feldern ſehr nöthig iſt, damit ſich die Näſſe vom Mittelrücken abziehen kann.

Bettgeſtell, Bettſtell, Bettlade, Bettſtatt, Spannbett, Fr. bois de lit, iſt ein hölzernes oder auch ein eiſernes Geſtelle, erſteres mit einer veſten Bettlade, worinn die Betten zu liegen kommen, und mit Füßen. Die hölzernen werden von den Tiſchlern, und die eiſernen von beſondern Schlöſſern, die Stuhlſchlöſſer genannt werden, verfertiget. So wie die Mode in allen herrſcht, ſo iſt es auch mit dieſen Geſtellen, indem ſolche verſchiedene Geſtalten annehmen, vorzüglich die Himmel, welche von verſchiedenen gebogenen und geſchweiften Latten aus Eichenholz zuſammengeſetzt werden, und von der Bettlade ſelbſt abgenommen werden können. Selbſt die Lattenhimmel ſind ſo gemacht, daß ſie oberwärts in zwey Theile gebrochen zuſammengelegt werden können, und deswegen mit einem Gewinde zuſammengefügt oder zuſammengehangen werden, ſo daß ſie bequem abgenommen und weggetragen werden können. Manchmal, zumal wenn die Betthimmel geſchweift, hoch und ſpitzig zuſammenlaufen, haben ſie noch gewöhnlich einen Aufſatz, der entweder in einer Krone, oder aber in einer andern wohl ausgearbeiteten Figur beſteht, und bald ſo wie das ganze Geſtelle mit dem nämlichen Zeuge überzogen, bald gemalet, bald vergoldet wird. Das Unterſte eines Bettgeſtelles oder die eigentliche Lade beſteht aus einem Kopf- und Fußbrett, woran die Stollen angebracht ſind, welche auf ihren Enden eiſerne ſtarke Stifte haben, worauf das obere Geſtelle von allen vier Ecken auf daſſelbe geſchoben wird. Zuweilen hat die Bettlade Seitenbretter, welche in das Kopf- und Fußbrett eingezapft, und mit Schrauben oder Nägeln beveſtiget werden können. Zuweilen ſind aber auch nur bloße Bäume da, welche das Kopf- und Fußbrett zuſammen verbinden. In dieſem Fall werden gewöhnlich nur Gurte oder Leinen zwiſchen dieſen Bäumen ausgeſpannt. Im erſten Fall ſind aber gemeiniglich zum Boden Bretter angebracht, die auf einer Leiſte der Seitenbretter ruhen, und ſtückweiſe herein gelegt und herausgenommen werden können. Die eiſernen Bettſtellen ſind ſehr bequem, weil ſie, zumal auf Reiſen, leicht fortgebracht werden können, indem man ſie vielfach zuſammen und auseinander legen kann, weil alle Theile durch Gewinde oder Schrauben zuſammengefüget werden. Beſondere Schlöſſer legen ſich auf die Verfertigung dieſer Bettſtellen. Sie werden von gutem Eiſen geſchmidet, und beſtehen alle Theile aus dünnen, runden, wohl polirten und blau angelaufenen Stangen, welche nach der Zeichnung aus verſchiedenen Figuren mit Gewinden und Schrauben zuſammengeſetzt werden.

Bettkorb, (Haushaltung) ein geraumer großer länglicher Korb, der mit ſeinem Boden auf zwo glatt gehobelten Latten beveſtiget iſt, daß man ſolchen auf den Boden bequem fortſchieben kann. Auch hat er an beyden langen Seiten zwey Handhaben. Man bedienet ſich dieſer Körbe, um die überflüßigen Betten, welche man nicht gebraucht, darinn aufzuheben.

Bettlaken, ſ. Betttuch.

Bettmeiſter, eine Perſon an großen Höfen, welche über die Betten, Bettgeräthe und Leinenzeug die Aufſicht hat.

Bettpfanne, ſ. Bettwärmer.

Bettquaſt, ſ. Bettzopf.

Bettſack, (Täſchner) ein von ſchwarzem Leder verfertigter viereckigter Sack mit Leinewand gefuttert, welcher da, wo er zuſammen geſchnüret wird, eine breite lederne

Digitized by Google

Klappe hat, die über die Oeffnung, die zugeſchnüret iſt, geſchnallet wird. Daher kann kein Regen eindringen. Auch heißt öfters der Strohſack ſo, der von Leinen gemacht, und mit Stroh ausgeſtopfet iſt. Dieſer dienet in einer Bettſpunde den Betten zur Unterlage.

Bettſchere, heißt in einigen Gegenden Oberdeutſchlandes zwey Bretter, die ſich um einen Nagel bewegen, welche zwiſchen das Deckbett und Bettbrett geſteckt werden, damit das Deckbett den Kindern nicht abfalle.

Bettſponde, ſ. **Bettgeſtelle.**

Bettſtatt, ſ. **Bettgeſtelle.**

Betttiſch, Schlafbank, (Tiſchler, Haushaltung) ein aus zwey großen Theilen beſtehender hölzerner Kaſten, welche mit eiſernen Bändern und Gewinden aneinander gehangen ſind, dergeſtalt, daß, ſo man ſie zuſammenleget, und an den äußerſten Seiten mit eiſernen Haken aneinander klammert, ſie einen Tiſch abgeben, in deſſen Höhlung die Betten zugleich verſchloſſen ſind. Schlägt man die zwey Theile auseinander, ſo machen ſie ein Bettgeſtelle aus.

Betttuch, Bettlaken, das leinene Tuch, ſo unter dem Deckbette und Küſſen über die Unterbetten gebreitet wird.

Bettung, Fr. Plate-forme, (Artillerie) heißt oft die von Erde aufgeworfene Batterie ſelbſt, vorzüglich aber ein Lager auf derſelben von Brettern und Bolen, damit die Lavette der Kanone hierauf gleich und gerade ſtehen kann. Zu Kanonen und Haubitzen macht man ſie alſo: Nachdem der Boden beyder Batterien geebnet und veſt geſtampfet iſt, und der Queere nach wagrecht, der Länge nach aber hinten um 4 bis 6 Zoll höher, als vorne, gemacht iſt, ſo läßt man 3 oder 5 Batterierippen (ſ. dieſe) in den Boden ein, daß ſie nach der ganzen Länge der Batterie hinſtreichen. Die mittelſte liegt gerade gegen die Bruſtwehre. Vorn liegen die äußern dichter zuſammen, als hinten. Auf dieſe Rippen nagelt man Bolen mit den Batterienägeln auf, ganz vorne an der Bruſtwehr zapfet man in die Rippen, ſenkrecht gegen die mittelſte, einen 9 bis 10 Zoll dicken Balken ein, ſo lang, daß er bis an beyde äußere Rippen reicht. Dieſer Balken, der **Stoßbalken** heißt, dienet dazu, daß die Kanonen, wenn ſie vorgerückt werden, mit den Rädern nicht an die Bruſtwehre ſtoßen, und ſolche beſchädigen. Die Länge der Bettung iſt 18 bis 20 Fuß, des Rücklaufs der Kanone wegen, wenn dieſe abgefeuert wird. Um dieſen Rücklauf zu mindern, wird die Bettung vorn niedriger, als hinten gemacht. Iſt die Erde an ſich ſehr veſt, ſo braucht man keine Rippen unterzulegen, ſondern man legt die Bolen bloß auf die Erde, und beveſtiget ſie mit den Batterienägeln. Iſt das Holzwerk ſparſam da, ſo legt man bloß einen Stoßbalken, und unter jedes Rad eine, unter den Schwanz der Kanone aber zwey Bolen zur Unterlage unter. (ſ. Nothbettung) Die Bettungen für Mörſer werden 6 Fuß von dem Fuße der Bruſtwehre angefangen, damit der Bombardirer bequem über den Mörſer nach den auf der Bruſtwehre ausgeſteckten zwey Stäben viſiren kann, um dem Mörſer dadurch die gehörige Horizontalrichtung zu geben. Uebrigens macht man ſie ſo, wie die Kanonenbettung, und jemehr ſolche vorn erniedriget iſt, deſto weniger verrückt ſich der Mörſer.

Bettung, (Waſſerbau) ſo heißt bey einem ſteinernen Siel oder einer Schleuſe die unterſte Grundlage derſelben. Nach der genauen Figur des Siel- oder Schleuſenbodens werden zwey Reihen Pfäle 2½ Fuß neben, und 3 Fuß von einander eingeſchlagen. Denn lezet man auf zwey und zwey Pfäle neben einander kleine **Ueberleger** oder **Kaſten** (ſ. dieſe) von 4½ Fuß lang, und 5 bis 10 Zoll in den Kanten haltend, queer über wagrecht, und beveſtiget ſolche mit hölzernen Nägeln, nachdem erſtlich neben den Pfälen die aufgeſtiegene und geborſtene Erde ausgegraben, und mit guter trockner Kleyerde wieder angeſtampft iſt. Ueber dem Kaſten wird denn an jeder Seite eine gedoppelte **Legde** (ſ. dieſe) von 10 bis 12 Zoll in den Kanten, 2½ Fuß von einander, alles auf der Mitte gerechnet, aufgeleget, über welche **Kleybalken** (ſ. dieſen) von 12 bis 14 Zoll ins Gevierte, 3 Fuß von einander, 3 bis 4 Zoll tief eingelaſſen werden. Auf dieſes wird endlich der Länge nach ein 4 Zoll dickes **Bodenholz** genagelt. Der letzte Kleybalken des Hauptſiels komt recht über dem erſten des Vorſiels zu liegen, und ſchließt zwiſchen beyden an der inwendigen Seite die Legde des Hauptſiels, an der auswendigen aber das Bodenholz des Vorſiels mit einer **Pundung** (ſ. dieſe) hinein. Die Legde des Vorſieles aber ſchleßet recht unter die Legde des Hauptſiels, und muß dieſe auf jener mit ruhen, damit nicht beym Sinken unmittelbar hinter dem Siel ein Bruch entſtehen könne.

Bettwärmer, Bettpfanne, (Haushaltung) eine geraume kupferne oder meſſingene getriebene flache Pfanne, mit einem langen Stiel, die oben mit einem beweglichen und veſt einſchließenden Deckel verſehen iſt, welcher hin und wieder durchbrochene Löcher hat, damit die hinein geſchütteten glühenden Kolen Luft haben, und nicht erſticken, auch die Wärme verbreiten. Man füllet ſie mit etwas glühenden Kolen an, und fähret mit dieſer Pfanne kurz vor dem Schlafengehen in dem Bette hin und wieder herum, bis das Bette erwärmet iſt. Man hat auch zu dieſer Abſicht Wärmflaſchen, (ſ. ſolche) von Zinn.

Bettzeug, alles dasjenige, was zu einem vollſtändigen Bette, an Betten, Ueberzügen, Decken, Betttüchern u. ſ. w. gehöret.

Bettzopf, Aufhelfer, Bettquaſt, ein hölzerner länglich gedreheter Knopf mit Garn, Wolle oder Seide überzogen, woran Troddeln hängen, und der an einer ſtarken Schnur angemacht iſt, welche oben an dem Himmel des Bettes beveſtiget wird. Es dienet ſolcher dazu, daß ſich daran Kranke oder Sechswöchnerinnen im Bette anhalten und aufhelfen können.

Bettzüge, Bettzüchen, Bettüberzüge, ſind diejenigen Ueberzüge von leinenem oder baumwollenem Zeuge, welche noch über die Bühren der Deckbetten und Küſſen gezogen, und unten mit Bandſchleifen oder einer Schnur zugebunden werden. Hievon iſt alſo die in Niederſachſen ſogenannte Bühre verſchieden. Denn in dieſe werden die

Federn

Digitized by Google

Federn geſtopft, da im Gegentheil die Bettzüge über die Bühre gezogen wird.

Bettzwielich, Bettzwillich, Bührenzwillich, iſt eine Art Zeug, welche der Zwillichmacher von Leinen webet. Man hat eine gedoppelte Art Zwillich, einfärbigen und geſtreiften. Dieſer letztere iſt eigentlich der, ſo zur Einſchüttung der Federbetten gebraucht wird. Er wird mit vier Schäften und vier Fußtritten, ſo wie der Barchent, gewebet, und hat alſo gleichfalls einen Köper. Weil aber die Fäden auf eine andre Art durch die Schäfte gezogen werden, ſo bildet ſich der Köper dergeſtalt, daß allemal in einem Strich von einigen Linien breit zwey Köperſtriche in der Mitte gegen einander zuſammenſtoßen, und alſo einen ſpitzigen Winkel bilden, welches Wiederkehr heißt. (ſ. Wiederkehr) Die Fußſchemel werden wechſelsweiſe von der rechten nach der linken Hand getreten, nämlich zuerſt der erſte, denn der dritte, hierauf der zweyte, und endlich der vierte Tritt. Die Kette iſt weißes oder rohes Garn, der Einſchlag macht die Streifen. (ſ. Drillich.)

Betze, Petze, plattdeutſch auch wohl Tiffe, Debe, oder Tåwe, (Jäger) die Hündin oder der Hund weiblichen Geſchlechts von aller Art.

Betzner, eine gewiſſe Art über und über rauher Mühen, die groß, rund und breit ſind, oben aber einen kleinen ſehr ſchmalen Teller von Sammt oder anderm Zeug haben. Die Weiber in Augſpurg, und auch zum Theil in Sachſen, tragen ſie zur Winterszeit.

Beuche, Beuchen, Bücke, Bücken, (Bleicher, Wäſcherin) eine Beſchäfftigung ſowohl mit der ſchwarzen Wäſche, als auch auf der Bleiche mit der zu bleichenden Leinewand, indem man die Wäſche ſowol, als die Leinewand mit Aſchlauge beuchet. Man legt leinene Zeuge Schichtweiſe in ein Faß, welches in dem Boden ein Loch mit einem Zapfen hat. Die feinſte Wäſche wird immer in die Mitte gelegt, und unten und oben die grobe, und ſo macht man es auch mit der Leinewand. Doch ſehr fettige und ſchmutzige Wäſche, wie auch bunter Zeug, muß man unten ins Beuchfaß bringen, denn Fett und Farbe ziehen ſich von oben in feinere Wäſche ein. Dann wird oben ein Laken oder ein leinenes Tuch ausgebreitet gelegt, und gute büchene Aſche darauf geſchüttet. Alsdenn wird erſt kaltes Waſſer, nach und nach aber immer wärmeres, und zuletzt kochend heißes Waſſer darauf gegoſſen. Nach dem jedesmaligen Abzapfen macht man dieſes zu drey verſchiedenen Malen. Das Waſſer ſchwängert ſich allmälig mit den Salztheilgen der Aſche, und da auf dem Zeuge unter dem Aſchlaken auch Stroh liegt, ſo zieht ſich die Lauge allmählig in den Zeug, und löſet die Unreinigkeit darinn auf. Da ſolches 24 Stunden Zeit erfordert, und beſtändig die abgelaufene Lauge wieder gewärmt aufgegoſſen wird, ſo ziehet ſich immer neue ſtärkere Lauge in den Zeug. Nach 24 Stunden wäſcht man den Zeug mit Seiſe einmal, und ſpült ihn gut aus. Mit der Leinewand wird das Beuchen öfter wiederholet. (ſ. Bleiche) Viele verſtändige Wirthinnen verwerfen aber das Beuchen der Wäſche, weil es dieſe ſo ſehr angreift, und achten dagegen bey dem Waſchen etwas mehr Seife, Mühe und Zeit nicht.

Beuchel, (Jäger) ein Hügel oder Bogen, den der Hirſch in der Fährte ſeitwärts macht, wenn er bergan geht. Dieſer Bogen iſt eyrund, und eins der Merkmale bey der Fährte.

Beuchen, ſ. Beuche.

Beuchfaſt, Beuchſtunze, iſt ein Faß oder eine Wanne von gutem eichenem Holz, worinn die Wäſche gebeucht wird. Im Boden iſt ein Zapfenloch und hierinn ein Zapfen. Das Loch iſt an der Seite des Bodens unter den Staben angebracht, und wenn die Wäſche oder Leinewand hineingebracht wird, ſo muß beydes dergeſtalt geleget werden, daß der Laugezapfen frey bleibt, und er, im Fall es nöthig iſt, hineingeſteckt, auch herausgezogen werden kann. Unter dem Beuchfaß ſteht ein anderes Faß, worinn die ablaufende Lauge läuft, von da ſie wieder in den Keſſel gegoſſen, und warm oder heiß gemacht, und immer wieder aufgegoſſen wird.

Beuchſtunze, ſ. vorher.

Beuge, ſ. Biegeſcheibe.

Beugeſchiene, (Töpfer) ein Brett nach einem halben Zirkel geſchnitten, worinn in der Mitte ein Loch gebohret iſt. Es wird gebraucht bey dem Drehen eines Topfs auf der Scheibe, die innere Ausbauchung herauszutreiben, und ſolche auch zugleich zu glätten. Denn der Töpfer hält während des Drehens der Scheibe die runde Kante der Beugeſchiene in den Topf, und bewerkſtelliget dadurch ſeine Abſicht.

Beulen, Godrons, (Baukunſt) ſind Zierrathen, welche an dem Simswerk zur Auszierung deſſelben, beſonders bey dem gedruckten Pfuhl gebraucht werden, und beſtehen in einer beynahe wie eine halbe Ellipſe geſtalteten Verzierung, welche ſich nach der Krümmung des gedruckten Pfuhls um ſolchen leget. Man hat, in Anſehung des Gebrauchs, zweyerley Gattungen, nämlich ausgegrabene und erhobene Beulen. In Anſehung der Verzierung der Beulen aber hat man geblümte Beulen, Kernbeulen, u. dgl. m.

Beulenklopfer, (Zinngießer) ein rundes Stück Zinn, welches auf einem eiſernen Stiel ſteckt, und dazu dienet, die Beulen aus altem Geſchirr zu klopfen, indem man das runde Stück Zinn in dem Geſchirr gegen die Beule hält, und mit einem hölzernen Hammer die Beulen ausklopft.

Beulen mit Blättern vermengt, wenn die Beulen an den Gliedern des Gebälkes der Kapitäler einer Säulenordnung von Bildhauer- und Stuckaturarbeit mit Blättern verziert ſind.

Beund, ſ. Bauhof.

Beurlauben, Soldaten Urlaub geben, zu verreiſen, oder nach ihrer Heimath zu gehen.

Beuſchel, (Jäger) ſ. Geräuſch.

Beute, alles was dem Feinde im Kriege an beweglichen Gütern abgenommen wird.

Beute, Fr. la huche, (Bäcker) iſt ein großer aus einem Baum gehauener hölzerner, 5 bis 10 Fuß langer und

 bis

Digitized by Google

bis 2½ Fuß breiter Backtrog, mit einem ſtarken, glatten Deckel, worinn die Bäcker ihren Teig einſäuern und durcharbeiten. Auf dem Beutendeckel wird der Teig abgewogen, und ausgewirkt. Jeder Bäcker hat insgemein zwey Beuten, eine zu Brod, und die andere zu Semmel. Dieſe letztere iſt öfters nur aus ſtarken Brettern von hartem Holz zuſammengeſchlagen.

Beute, Büte, (Bienenzucht) hölzerne Bienenſtöcke, die entweder aus einem Baum ausgehauen, oder aus Brettern zuſammengeſchlagen ſind. In ſo fern hat ſie alſo eine Aehnlichkeit mit der Beute der Bäcker. Die aus einem Klotz gehauenen haben vorn ein Beutenbrett, werinn das Flugloch angebracht iſt. Hievon komt **Beutenheide** und **Beutenhonig.** (ſ. dieſe.)

Beutel, Lochbeutel, Stechbeutel, (Holzarbeiter) eine Art Meißel oder Stämmeiſen, vorzüglich des Tiſchlers und Zimmermanns, womit Löcher, die mit dem Stämmeiſen ins Holz geſtämmet ſind, geputzt und geebnet werden. Es iſt ein ſchräge geſchliffenes Stück Eiſen, womit man ohne Klopfholz bloß mit der Hand ſticht. Im kleinen heißt es **Balleiſen.** (ſ. dieſes)

Beutel, Bötel, Bläuel, (Landwirthſchaft) ein hartes rundes Holz mit einem dünnen Griff, welches faſt wie ein verlängerter Schlägel ausſieht, womit der Flachs auf einem flachen Brette oder Klotz, nachdem er im Ofen gedörret iſt, mürbe geklopfet oder gebaket wird, damit die Stengel breit und geſchmeidig, und zum Schwingen vorbereitet werden. (ſ. Baken.)

Beutel, Fr. bluteau, (Müller) in der Mühle ein ausgeſpannter Sack, der aber von beyden Seiten offen iſt, mit einem eiſernen Ringe an jedem Ende ausgebreitet wird, an dem Mehlloch oder Kanal beveſtiget, und in dem Mehlkaſten ausgebreitet iſt. Das Mehl fällt aus dem Kanal in den Beutel. Das feine Mehl, welches ſich durch den Beutel durchſichtet, fällt in den Mehlkaſten, und vorne fällt das grobe Mehl oder die Kleyen durch die runde Oeffnung des **Schaubbretts** aus dem Beutel, welcher hier mit dem andern Ende beveſtiget iſt, in den Vorkaſten, der vor dem Beutel ſteht. Der Beutel iſt 2½ Elle lang und 1 bis 1½ Elle breit. Er iſt von wollenem Beuteltuch gemacht, ſeine Nähte werden mit Leder beſetzt. Man hat feine und gröbere Beutel, und wählt ſie nach Nummern. Die niedrigſte Nummer bezeichnet den gröbſten, und die höchſte den feinſten Beutel. Sie werden aber von 20 bis 80 ſtets nur mit der fünften und zehnten Zahl jedes Zehners benennet. So iſt alſo 20 die erſte und gröbſte Art, 25 feiner, und 30 noch feiner. Es giebt alſo 13 Arten Beutel in der Mühle, wovon 20 der gröbſte und 80 der feinſte iſt. Der Beutel ſelbſt wird bey dem Beuteln durch jeden Umlauf des Getriebes am Mühleiſen einige Mal hin und wieder geſchüttelt, damit das Mehl heraus ſtäube, und in den Beutelkaſten falle. Das Schütteln des Beutels geſchicht vermittelſt der Daumen, welche die Enden einiger Triebſtöcke ſind, die über der obern oder untern Scheibe des Trillings etwas vorſpringen, und beym Umlauf an den Arm einer ſtehenden Welle, ſo Anſchlag heißt, anſtoßen, ſo daß dadurch dieſe ſogenannte Setzwelle ſchnell hin und wieder gedrehet wir. An der letztern befindet ſich ein Zapfen, der vermittelſt zweyer rechtwinklicht zuſammengeſetzten Hölzer der **Radeſchiene** und **Radeſchere** (ſ. beyde) die horizontal liegende Radewelle (ſ. dieſe) hin und wieder drehet, mit ihr die an derſelben befindliche **Radearme** ſchnell auf und nieder bewegt, und den daran beveſtigten Beutel ſchüttelt.

Beutel, ſ. Börſe.

Beutelfaß, (Schiffsartillerie) ein oben mit Leder eingefaßtes Gefäß, das wie ein Beutel zugezogen werden kann. Die Kanoniers auf den Schiffen pflegen das feine Zündpulver darinn zu verwahren.

Beutelgeld, (Bäcker) dieſes müſſen die Bäcker in manchen Städten zur Unterhaltung der Beutel in den Mühlen geben.

Beutelich, (Bergwerk) löcherig, mit Höhlen verſehen. Bey dem Zinn, Kupfer und dergleichen heißt es ſo viel, als voller Beulen ſeyn.

Beutelkaſten, ſonſt **Mehlkaſten,** (holländiſche Windmühle) ein Kaſten von fichtenen Brettern, durch welchen der Beutel mit Riemen eingefaßt geht, und ein dazu gehöriges **Sichtzeug** hat. (ſ. Sichtzeug) In dem Beutelkaſten greift eine hölzerne Gabel hinein, welche das Beuteltuch ausſpannt und erſchüttert.

Beutelmacher, ſ. Handſchuhmacher.

Beuteln, (Apotheker) die trockenen und harten Arzneymittel auf das allerfeinſte durchſieben, damit ſie in dem menſchlichen Körper deſto beſſer aufgelöſet werden. Man nimt die durch ein Florſieb bereits durchgeſchlagene Pulver, und ſchuttet ſie auf ein Stück feine Leinwand, welches auf einem weiten Zuckerglaſe liegt. Man bindet ferner eine Blaſe darüber. Alsdenn ſchüttelt man das Glas, und das Pulver fällt im allerfeinſten Staube durch.

Beuteln, (Mühle) das geſchrotete Getreide durch den Beutel ſichten, und hiedurch Kleyen und Mehl von einander abſondern. Schrot wird alſo nicht gebeutelt.

Beutelparuke, Haarbeutelparuke, (Parukenmacher) eine Paruke, in welche man einen Haarbeutel einbinden kann. Außer dem Netze hat ſie alſo nur zwey Haupttheile, die vordere ſogenannte Tour, und die hintern ungekräuſelten und zuſammengebundenen Hinterhaare.

Beutelſieb, (Bäcker und Müller) ein Gewebe von feinen Pferdehaaren, welches um einen breiten hölzernen runden Rand geſpannt iſt, (ſ. Sieb) und welches gebraucht wird, das feine Mehl von dem groben zu ſondern, insbeſondere die Kleyen vom Weitzenmehl. In großen gut eingerichteten Mühlen kann man dieſes Sieb gleich vor dem Beutelkaſten vorſtoßen, und das Schüttelwerk der Mühle ſchüttelt es mit.

Beutelſtecken, (Müller) ein Stecken, durch welchen der Beutel erſchüttert wird. Dieß geſchiehet durch die drey Daumen des Trillings. (ſ. Beuteln.)

Beuteltuch, Fr. Bluteau, Toile à Bluteau, (Wollmanufaktur) ein leicht gewebter Zeug von Wolle, welchen die Zeugmacher weben, der bald feiner, bald gröber iſt, und

Digitized by Google

und zu Beuteln gebraucht wird, womit das Mehl in den Mühlen geſichtet wird. Daher hat es auch ſeinen Namen erhalten. Es wird aus veſtgedrehter Wolle, ſo wie der Etamin gewebet, und iſt bald weit bald engſchrig, eine halbe Elle breit.

Beutelwelle, Setzwelle, (Mühlenbau) eine Welle, an deren beyden Sichtarmen vermittelſt lederner Henkel oder Oehre, welche an dieſen Aermen angenagelt ſind, der Beutel, wodurch das Mehl fällt, beveſtiget iſt. Sie ſteht neben dem Mehlkaſten ſenkrecht, und dienet dazu, den Beutel zu ſchütteln. (ſ. Sichtzeug.)

Beutelwerk, (Mühlenbau) So nennt man in einer Mühle alles dasjenige, welches zum Zermalmen des Mehls und deſſen Fortſchaffung gehöret, als da ſind, die **Mühlenſteine**, **Beutelkaſten**, **Rumpf**, **Beutel** und alle dahin gehörigen Theile, als die **Beutelwelle** mit ihren Armen und **Henkeln**; ferner die **Rumſleiter**, **Rührnagel**, **Warzenring** u. ſ. w. (ſ. alle dieſe Stücke.)

Beutendeckel, (Bäcker) Ein Deckel auf der Beute. Er iſt etwas breiter und länger als die Beute, und muß ſtets glatt ſeyn, weil er zugleich ſtatt eines Tiſches dienet. Denn der Teig wird hierauf abgewogen und gewirkt.

Beutenheide, iſt ein Wald, worinn viele wilden Bienen ſind.

Beutenhonig, iſt Honig wilder Bienen.

Beutheie, (Böttcher) ein hölzerner Schlägel an einem Stiel, womit man die Reiſe auf die Fäſſer treibt.

Beutler, ſ. Handſchuhmacher.

Beutlergare, (Handſchuhmacher) diejenige Beitze, womit ſie ihre Felle gar machen oder abbeitzen. (ſ. Beitzen der Lederarbeiter.)

Beveſtigen, (Kriegsbaukunſt) eine Stadt in **Beveſtigungswerken** einſchließen, als Wall, Graben und Außenwerk. Dieſe Verrichtung heißt die **Beveſtigung**.

Bewächſen, einen Bienenkorb in ſeinem Innern, (Bienenzucht) dieß verrichten die Bienen ſelbſt, da ſie die Lücken mit einem Kleiſter bekleben.

Bewaffnen, (Kriegskunſt) mit Waffen verſehen.

Bewaldrechten, (Zimmermann) wenn ſie die Bäume in dem Walde nur von zwey oder von allen 4 Seiten aus dem Gröbſten beſchlagen. Es geſchiehet dieſes aus einer gedoppelten Urſache, theils damit der Splint unter der Rinde nicht anfaule, theils auch damit das Holz ſich leichter fortbringen laſſe. Hievon iſt das Beſchlagen noch zu unterſcheiden.

Bewallen, bey dem Hopfenbau, die Erde um denſelben aufhäufen.

Bewäſſern, (Landwirthſchaft) unter Waſſer ſetzen. So wird eine Wieſe im Frühjahre bewäſſert, wenn man zu ſeiner Zeit das Waſſer wieder abziehen kann.

Bewegliche Defensline, Fr. la ligne de defenſe fichante, (Kriegsbaukunſt) diejenige Linie, welche mit der Geſichtslinie des gegen überſtehenden Bollwerks einen Winkel macht, und auf der **Secondflanke** oder **Nebenſtreiche** fällt.

Beweiß vom Vater her, (Bergwerk) eine Redensart, wenn der ältere Belehnte den jüngern vor ſich aus ſeinem Felde, von ſeinem Orte, von ſeinem Gange oder ſeiner Vierung abtreiben will, ſo muß der ältere vom Vater her, das iſt, von dem Ort her, wo er zuerſt ſeinen Gang verſchürfet hat, bis dahin, mit offenen Durchſchlägen beweiſen, daß es derſelbe rechte Gang noch ſey.

Bewerfen, **Bewurf**, Fr. fouetter, (Maurer) wenn man eine Wand oder Decke mit Gips oder Mörtel überzieht, daß die Steine nicht zu ſehen ſind. Auch geſchiehet ſolches an den Wänden und Decken, welche berohrt ſind.

Bewerkgeld, bey den Handwerkern dasjenige Geld, welches ein Meiſter für das Recht, ſeine Arbeit feil zu haben, an das Gewerk erlegen muß. Es gehöret mit zu den Ausgaben des Meiſterrechts, weil er dadurch das Recht erlangt, ſein Handwerk auszuüben.

Bewurf, ſ. bewerfen.

Beyeſſen, Fr. Entremets, (Koch) ſind den Servierung einer Tafel ſolche Speiſen, die nach den Vorgerichten und zunächſt vor dem Braten kommen, und in mancherley Leckerbiſſen, als Paſteten u. dgl. beſtehen.

Beyfuß, (Küche) ein Kraut, ſo wild wächſt, und das zur Erhöhung des Geſchmacks in Gänſe- und Entenbraten geſteckt wird.

Beygang, (Bergwerk) ſ. Trum.

Beyherſtellen, (Jägerey) neben dem Treibezeug Netze oder Lappen aufrichten, damit kein Wildpret entgehe, wenn es etwa durch die Treiber durchbricht.

Beyherziehen, (Jägerey) 1) Einen jungen Leithund neben dem Alten arbeiten und abrichten. 2) Wenn ein Jäger mit dem Leithund bey dem Errichten des Treibezeuges vorherziehet, um zu erforſchen, ob nicht etwa ein Wild während des Errichtens flüchtig geworden ſey. (ſ. Vorgreifen.)

Beyjagen, 1) Ein fehlgeſchlagenes Jagen. 2) Wenn man einem Fürſten auf der Jagd einen Großhirſch vortreibt und anbringt, daß er ihn ſchießen kann.

Beylade, ein kleiner Kaſten von der Seite in dem Innern einer Lade oder eines Kaſtens.

Beyland, (Landwirthſchaft) Aecker, die außer dem Hufenſchlage liegen.

Beylaſt, (Schiffahrt) eine Fracht, ſo jeder Schiffsbedienter für ſich mitnehmen kann.

Beylegen, **beyſtechen**, (Schiffahrt) des Schiffs Vordertheil gegen den Wind drehen, und alle Segel oder einen Theil gegen den Wind wenden, damit er nicht hinein ſtoße. Dieſes geſchiehet, wenn man den Lauf des Schiffes aufhalten will, um etwas zu erwarten. Z. B. vortheilhaften Wind.

Beylegen mit einem Segel, wenn man die untern Segel aufwindet, in Band leget. Ein hohes Segel iſt in den Wind geſetzt, das andere gegen denſelben. Daher wird das Schiff durch ein Segel vor-, durch das andere zurückgetrieben, und bleibt folglich auf gewiſſe Art auf der Stelle liegen.

Beymetze, (Müller) an einigen Orten eine über die gewöhnliche Metze eingeführte Abgabe in den Mühlen.

Beymondirungsſtücke, ſ. kleine Mondirungsſtücke.

Beypfanne, (Salzwerk) eine neben der groſſen Pfanne ſtehende andere kleine Pfanne, welche von dem Feuer unter der Groſſen erwärmt wird.

Beypferd, ſ. Handpferd.

Beyriem derjenige Riem, wodurch ein Pferd den Kopf auf dieſe oder jene Seite vor der Kutſchen zu tragen gewöhnt wird. Der Riem wird von dem Kopf entweder rechts oder links, nach welcher Seite es tragen ſoll, an das Vordergeſchirre des Pferdes geſchnallet, wodurch das Pferd gezwungen wird, den Kopf nach der Seite zu tragen, nach welcher man es verlangt. Denn es läßt nicht gut, wenn zwey Kutſchpferde die Köpfe beyde nach einer Seite tragen, ſondern es muß eins den Kopf rechts, das andere links, halten. Durch die Beyriemen werden ſie hiezu genöthiget.

Beyſchlag, an einigen Orten ein jeder ſteinener Sitz vor einem Hauſe. Auch heißt es an einigen Orten eben das, was man hier einen Altan nennet.

Beyſchlüſſel, (Schlöſſer) ein Schlüſſel, den man neben dem gewöhnlichen führet. (ſ. auch Nachſchlüſſel, Hauptſchlüſſel.)

Beyſegel, (Schiffahrt) ein Nebenſegel, ſo nur im Fall der Noth ausgeſetzt wird, z. B. bey ſchwachem Winde.

Beyſetzen heißt überhaupt, das Segel unterwärts ausbreiten, eigentlich aber die Schoten an einem ſeiner Winkel zurückziehen. Man ſpannt die Segel bey dieſer Richtung ſo ſtark, wie möglich aus, damit der in dieſelbe blaſende Wind ſie nicht zu ſehr krümme und ſtärker wirke. Alle Segel beyſetzen heißt, ſo viel Segel, als das Schiff ertragen kann, aufziehen, um hurtiger fortzulaufen.

Beyſetzen, beybringen, (Küche) Speiſen zum Kochen ans Feuer ſetzen.

Beyſitzer bey einem Gewerk, heißt in vielen, alſo auch in den preußiſchen Ländern, eine Perſon aus dem Rathe des Orts, ſo bey den Gewerkszuſammenkünften von Obrigkeits wegen zugegen ſeyn muß, um Recht und Gerechtigkeit zu handhaben. Jede Rathsperſon eines Orts, und in groſſen Städten vorzüglich die Rathmannen pflegen bey einigen Gewerken Beyſitzer zu ſeyn, ſo daß die zünftigen Gewerke unter alle vertheilet ſind.

Beyſtänder, (Schiffahrt) ſind die Schiffe, welche in einer Flotte zuſammen gehören, und angewieſen ſind, ſich einander wechſelſeitige Hülfe zu leiſten, ſich auch einander nicht zu verlaſſen. Bey manchen Flotten ſind zwey, bey manchen aber auch drey Schiffe auf ſolche Art zuſammen geordnet.

Beyſtecken, einwickeln, Fr. Paſſer, (Handlung) wird in Rechnungsſachen von derjenigen Münze geſagt, welche der Kaſſirer in jeden Sack von 1000 Thlr. oder Gulden in ein Stückchen Papier beſonders wickelt, um, dafern ſich irgend ein Abgang an ſolcher Summe äußern ſollte, ſelbige dadurch voll zu machen, und ihr Sackrecht vorzubehalten.

Beyſtoß, (Tiſchler) eine ſchmale Leiſte, welche auf die Kante der rechten Thüre eines Schranks oder Spindes gefüget wird, und welche über die linke Thüre übergreift, und ſolche gleichſam zuhält. Auch nennt der Tiſchler ein jedes ſchmales Brett an einem Spinde oder Schrank, woran die Thüre angefuget wird, einen Beyſtoß, ſo aber nach den verſchiedenen Oertern, wo es zuſtehen komt, auch verſchiedene Beynamen erhalten. So heiſſen alſo die beyden Seitenbretter eines Schranks oder Spindes, die vorn angebracht werden, und woran die Thüren mit ihren Beſchlagen beveſtiget werden, die Seitenbeyſtoße; dasjenige Brett über Thüren, woran ſolche oberwärts ſtößt, heißt der Oberbeyſtoß, und das Brett, wo die Thüre unterwärts anſtößt, der Unterbeyſtoß.

Beytreiben, (Jägerey) alle Treiben nach einem vergeblichen Treiben, bis man das Wildpret zum Zwangstreiben bringt.

Beytritt, (Jäger) wenn der Hirſch zuweilen den Hinter- neben dem Vorderfuß ſetzt, ſo daß zwey Fährten neben einander ſind.

Beywagen, im Poſtweſen ein Wagen, der der eigentlichen Poſt die Laſt zum Theil abnimt, wenn dieſe zu ſchwer iſt.

Bezahler eines traſirten Wechſels, ſ. Acceptant.

Bezetten, ſ. Färbeläppchen.

Beziehen, ſ. Bezug.

Bezirken, bekreiſen, (Jäger) einen Wald zur Winterszeit umgehen, um auf dem Schnee zu bemerken, welches Wildpret aus- und eingegangen iſt.

Bezogen, (Jäger) wird von einer Hündin geſagt, die den Hund bey der Begattung angenommen hat.

Bezogene, ſ. Traſſate.

Bezug, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) das Beziehen mit Saiten eines Klaviers oder Flügels, da man die Saiten über den Reſonanzboden ausſpannet, weil von der Spannung, der Stärke und Länge derſelben der Ton jeder Saite abhängt. Zu jedem Klavis gehören zwey Saiten, wenn das Klavier, wie man zu ſagen pflegt, Bundfrey iſt. Doch giebt es auch Klaviere, bey welchen an zwey und zwey Saiten jedesmal mehrere Klaves anſchlagen. Die Länge jeder Saite wird nämlich von dem Ort an, wo der Tangent des Klavis an ſeine Saiten anſchlägt, bis zu dem Steg auf dem Reſonanzboden gerechnet. Wenn alſo mehrere Tangenten zu zwey Saiten gehören, ſo klingen die Saiten feiner, wenn ſie von einem ihrer Klavis berühret werden, der ſich dem Reſonanzboden nähert, hingegen aber gröber, wenn ein Tangent anſchlägt, der ſich der entgegengeſetzten breiten Seite des Klavierkaſtens nähert. Zum Diskant müſſen die feinſten und am kürzſten ausgeſpannte, zum Baß aber die ſtärkſten und längſten genommen werden. Bey einem Klavier, wo der Kaſten nur kurz iſt, müſſen die Baßſaiten, da ſie nicht lang ausgeſpannt werden können, gröber ſeyn, als bey einem Flügel, welcher länger iſt, und wo alſo auch die Baßſai-

ten

Digitized by Google

ten dünner ſeyn können. Deswegen nimt man zu der Baßſaite eines Klaviers beſponnene Saiten, weil eine ſehr dicke Metallſaite rauh und unangenehm klinget. Wenn das Klavier oder der Flügel bezogen werden ſoll, ſo muß zuvor die Länge jeder Diskantſaite und hiedurch die Lage des Stegs auf dem Reſonanzboden beſtimmt werden, wozu der Künſtler eine Menſur oder einen Maasſtab hat, auf welchem die Länge jeder Diskantſaite angedeutet iſt. Nach der Länge des C Tons richtet ſich die Länge der Saiten aller übrigen Töne in einer Oktave, z. B. die Saite dieſes Tons iſt in der fünften und höchſten Oktave bey einem Klavier 5 Zoll, bey einem Flügel aber 5¼ Zoll lang, nämlich wenn das Klavier 8 Fuß Ton hat, ſonſt muß das C noch einmal ſo lang ſeyn, wenn es 16 Fuß Ton hat. Die Saite eben dieſes Tons C in der vierten Oktave muß noch einmal ſo lang, und noch einmal ſo lang in der dritten Oktave ſeyn. Alle dieſe Maaße ſind auf der Menſur angedeutet, und nach dieſem werden die Maaße für jede Saite und für jeden Ton auf dem Reſonanzboden durch Parallellinien, die von den Tangenten auf dem Klavis jedes Tons den Anfang nehmen, genommen. Z. B. von dem Tangenten des C in der fünften Oktave mißt er vermittelſt der Menſur 5 Zoll; für C in der vierten Oktave 10 Zoll, und für eben dieſen Ton der dritten Oktave 20 Zoll. Und ſo wird die Saite eines jeden andern Tons abgemeſſen. Die Endpunkte aller dieſer Abmeſſungen beſtimmen die Lage und die Geſtalt des Steges, der insgemein wie ein S geſtaltet iſt. Nach dieſer Vorzeichnung auf dem Reſonanzboden wird nun der Steg ausgeſchweiſt, auf dem Reſonanzboden und mit demſelben auf die Leiſten des Klavierkaſtens aufgeleimt. Nach Maaßgebung der gedachten Parallellinien, die auf dem Reſonanzboden gezogen werden, wird nun für jede Saite auf dem Steg, als auch auf dem hintern Stiftſtock ein Stift eingeſchlagen, welcher von Meſſingdraht geſchnitten wird. Alsdenn wird für jede Saite auf dem Wirbelſtock willkührlich ein Wirbel angebracht, weil die Saite über dem Steg bis zum Wirbel keinen Einfluß auf den Ton hat, ſondern nur von der Tangente bis zum Steg. Deswegen kann der Wirbel willkührlich, und wie es ſchicklich iſt angebracht werden. Hienächſt wird die Saite durch eine Oeſe auf einem Stift des Stiftſtocks beveſtiget, über den Steg geleitet, und endlich um den Wirbel gewickelt, welcher vermittelſt des Stimmhammers umgedrehet wird, wodurch die Saiten angeſpannt und geſtimmt werden können. Ein Flügel erhält einen doppelten Steg. Der Vorderſteg liegt kurz hinter den Wirbeln auf dem Wirbelbalken, der Hinterſteg aber auf dem Reſonanzboden. Der Abſtand der Stege beſtimmt die wahre Länge der Saiten, und die Löcher der beyden Scheiden weiſen jeder Saite ihren Platz an.

Bezwecken, (Schuſter) mit Zwecken beſchlagen.

Biambonner Zeuge, die in Indien ganz von Baumrinde gemacht werden.

Bianko, **Giro in**, ſ. Giro.

Bianko ſtehen, **in**, oder **in Blanko ſtehen**, (Handlung) wenn man in Wechſelgeſchäften, die Verſicherung, die man fordern konnte, nicht haben kann. Z. B. wenn ich von einem auf ſich ſelbſt auf Zeit ausgeſtellten, und an einem dritten Orte zahlbaren Wechſelbrief keine Acceptation erhalten kann, ſo ſaget man: man müſſe bis zu deſſen Verfall in Bianko d. i. ohne Verſicherung ſtehen.

Biaris, eine Wallfiſchart, ſo auch Kachalot heißt und Zähne hat. Aus ſeinem Gehirn komt der Wallrad.

Biaſſe, **Peyaſſe**, eine Art roher Seide aus der Levante.

Biber, ſ. Biberhaar.

Biberbau, ſ. Bau.

Biberhaar, iſt das Haar des bekannten Thieres gleiches Namens, welches ſowohl im Waſſer, als auch auf der Erde lebet. Von ſeinen Haaren werden die feinſten Hüte und Strümpfe ganz oder zum Theil gemacht. Es komt durch die Engländer aus Nordamerika und insbeſondere aus Kanada nach Europa und nach Deutſchland. Zuweilen iſt dieſes Haar von dem Leder ſchon abgeſchnitten, zuweilen aber iſt es noch auf den Fellen, und muß alſo hier erſt zum Gebrauch abgeſchnitten werden. Man bringt dergleichen zwar auch aus Polen und Rußland, allein es iſt nicht von der Güte. Denn 2 Loth amerikaniſche Biberhaare ſind eben ſo gut, als 4 Loth polniſche oder ruſſiſche Haare. Die von ſolchen Bibern kommen, die im Winter gefangen werden, ſind überhaupt beſſer, als von denen, die im Sommer gefangen werden, und das Haar vom Rücken hat jederzeit den Vorzug vor dem übrigen. Ueberdem theilet man das Haar, ſo wie die Häute, in fette und trockene ab. Aus Polen und Rußland bekomt man bloß trockne. Die fetten Haare laſſen ſich gut filzen, welche Eigenſchaft den trocknen fehlt. Der Abt Nollet behauptet, daß die Wilden die fetten Biberfelle bereits zur Bedeckung des Leibes getragen haben, wodurch ſie durch die Ausdünſtung des Körpers ſchon geſchmeidiger gemacht ſind. Die magern Haare geben einen feinern Glanz, die fetten aber einen veſtern Filz. Der Hutmacher muß ſich deswegen mit beyden verſehen, ohneractet die magern Haare dem Hutmacher vielmehr Mühe, als die fetten verurſachen. Denn wenn jene gut filzen ſollen, müſſen ſie durch eine Beitze vorbereitet werden, welche bey den Hutmachern das **Geheimniß geben** heißt, da ſie hieraus ein Geheimniß machen. Wenn die Haare zum Gebrauch von den Fellen abgenommen werden ſollen, ſo müſſen erſt die ſtrauben Spitzen der Haare abgenommen werden. Dieſes geſchiehet auf einem Bock, worauf ſie ausgeſpannt werden, wo man mit einem zweyſchneidigen Meſſer über das ſtraubige Haar fähret, und mit ſolchem die Spitzen wegſtoßet, indem dieſe hiedurch ausſpringen. Die, ſo noch ſtehen bleiben, werden mit einem krummen Meſſer völlig ausgerauft. Die trocknen werden alsdenn gebeitzt, (ſ. Geheimniß) und am folgenden Tage werden die Haare überhaupt mit einem Meſſer, welches einem kurzen Meißel ähnlich iſt, abgeſtoßen, und hierauf die Bauchhaare von den Rückenhaaren abgeſondert. Vor dem Abſtoßen werden die Haare mit einer kleinen Streiche, ſo zu ſagen, gekämmt. Die deutſchen Hutmacher

Digitized by Google

macher geben ſich nur ſelten mit dieſer Arbeit ab, ſondern ſie kaufen lieber ſchon abgeſtoßene Haare.

Biberhaar, Fr. le Jarre, wird auch genannt, die ſtärkere und gröbere Wolle auf den Schaaf- und Hammelfellen, welche übrig bleibt, wenn die gute Wolle abgenommen iſt.

Biberhaarner Hut, ſ. Kaſtorhut.

Biberhund, (Jägerey) mittelmäßige beißige Hunde, den kleinen Bullenbeißern ähnlich. Sie ſuchen den Biber in ſeinem Bau oder ſeiner Burg auf, und nöthigen ihn, herauszugehen.

Bibernetz, (Jägerey) große Wathen und Stockgarne, worinn die Biber mit Hunden bey Tage und bey Nacht hinein gejaget werden.

Biberſchwanz, (Baukunſt) die gemeine Art des Dachwerks, wo die platten unten zugerundeten Ziegeln, welche auch Zungen genannt werden, in gerader Linie übereinander liegen, daß der obere den untern etwas weniges bedeckt, ſo daß ſie gleichſam die Geſtalt des Biberſchwanzes haben. Die Dachziegeln ſelbſt werden auch zuweilen Biberſchwänze genennt.

Biberſtich, (Jägerey) eine Jagd, da der von Hunden ins Waſſer gejagte Biber mit dreyzackigten Gabeln, deren Spitzen Wiederhaken haben, unter dem Waſſer geſtochen wird. Das Waſſer muß aber ſtille und klar ſeyn, daß man den Biber ſehen kann.

Bibliothek ein Gebäude, worinn in einigen Zimmern eine große Sammlung von mancherley Büchern aufgeſtellet iſt, welche, wenn es eine fürſtliche Sammlung iſt, öffentlich den Liebhabern offen ſtehet. Auch nennt man eines jeden Gelehrten Büchersammlung eine Bibliothek.

Bibo, Oberkette, kleine Kette, (Seidenwürker) eine Kette, die bey Verfertigung des ſeidenen Droguets gebraucht wird, und mit der Grundkette den eigentlichen Grund des Zeuges macht. Es iſt dieſes ein verſtümmeltes franzöſiſches Wort, deſſen ſich die Seidenwürker bedienen, ſo viele andere dergleichen Wörter verſtümmelt haben. Es heißt eigentlich Pivot, und hat vermuthlich von den Franzoſen dieſen Namen deswegen erhalten, weil dieſe Kettenfäden gleichſam unter der Figur den Grund machen, die Figur ſtellen, mit dem Einſchlag verbinden, und dadurch die innere Veſtigkeit des Zeuges bewürken. Dieſe Kette muß deswegen auch länger geſchoren werden, als die übrigen Ketten zum Droguet, und auch ſchlaff geſpannt ſeyn, weil ſie immer zwey Einſchlagfäden verbinden müſſen, ehe erſt ein Kegelzug geſchiehet, und daher ſich einwebet, da ſie nur locker geſpannt iſt, indem das gedoppelte Verbinden aufträgt. Dieſe Kette geht mit der Grundkette immer wechſelsweiſe herauf und herunter, ſo daß ſich beyde wechſelsweiſe durchkreutzen, und nicht in jeder Kette in ſich ſelbſt ein Faden hinauf, der andere hinabſpringet. Deswegen wird denn auch die Bibo- oder Oberkette mit der Grundkette wechſelsweiſe in die Augen der Schäfte eingezogen, ſo daß, wenn mit 8 Schäften gewebet wird, die Fäden der Oberkette in den 1, 3, 5 und 7te Schaft, und die Fäden der Grundkette in den 2, 4, 6 und 8te Schaft einpaſſiret werden. Oberkette wird ſie von dem Seidenwürker auch deswegen genannt, weil ſie unter den drey Ketten mit ihrem Baum oben aufliegt. Kleine Kette wird ſie deswegen genannt, weil ſie nur einfache Faden hat, dahingegen die Figur der Unterkette doppelte Faden hat. Wenn dieſe daher 1800 doppelte Faden hat, ſo hat jene 1800 einfache Faden.

Bibofäden, ſ. Bibo.

Bibret, Fr. Brevet, (Färber) eine Zuſammenſetzung von Weitzenkley und Färberröthe, womit gemeiniglich die Blauküpe verbeſſert wird, wenn ſie zuviel Kalk erhalten hat.

Bicke, Bikke, Picke, Bickel, Fr. beche, ein ſpitziges eiſernes Werkzeug an einem hölzernen Stiel zum bicken, ſo einer Hacke gleicht, nur daß es anſtatt der Schärfe eine Spitze hat. Es wird zu verſchiedenen Arbeiten gebraucht, beſonders zum Ausbrechen der Steine aus der Erde, oder kleinere Stücke Steine von einem größeren abzubicken.

Bicken, oder wie man in hieſiger Gegend ſagt picken, (Landwirthſchaft) wird von jungen ausgebrüteten Federvieh und Vögeln geſagt, wenn ſie beym Auskommen mit dem Schnabel den Eyerdopf durchbrechen, um herauszukrichen. Von dem Anfang dieſes Bickens ſagt man, anbicken oder anpicken.

Bicklinge, ſ. Bücklinge.

Bickſchiefer, Pickſchiefer, (Hüttenwerk) die Abgänge von den gedörrten Kühnſtöcken auf Saigerhütten, welche bey dem Abbicken abfallen.

Bicquetiren, Biquetiren, (Handlung) bey den Wechslern und andern Kaufleuten, das Auswerfen und Einſchleßen mancher ungültiger kleiner Münzen, die ſich unter den groben und guten Geldſorten befinden.

Biege, ſ. Biegeſcheibe.

Biegeeiſen, (Wollſtreicher) ein kleines Eiſen, mit einer kleinen Röhre, die auf der Seite des Eiſens eingeſchnitten iſt, und womit die verbogenen Haken der Kartetſchen und Streichen wieder in Ordnung gebracht, und gerade gebogen werden. Die Wollſtreicher fahren nämlich mit dem Eiſen zwiſchen die Haken, ergreifen mit dem Kerb den zuſammengebogenen Haken, und indem ſie ſolchen in das runde Loch einſchleben, ſo biegen ſie ſolchen alsdenn mit demſelben gerade, und geben dem Haken ſeine erforderliche Richtung.

Biegeiſen, (Grobſchmid) ein nach einem halben Bogen ausgehöhltes Eiſen mit einer Spitze oder Angel, womit es in das Loch des Schmidcamboßes geſtellet wird. Es werden auf demſelben die Achſenſchienen oder Bleche gebildet. Denn wenn ſie erſt aus einem Stück Eiſen geſchmidet ſind, und die Geſtalt eines geraden Blechs erhalten haben, ſo wird das Biegeiſen mit der Angel in den Amboß geſetzt, das geſchmidete Eiſen auf die Höhlung des Biegeiſens gelegt, und mit der ſtarken und runden Pinne des Boſſeckels rund geſchlagen.

Biegeiſen, (Zeugſchmid) ein Eiſen, welches auf dem Amboßſtock ſtecket, und zwey eiſerne Arme hat, welche zuſammen einen ſpitzigen Winkel machen, und deren Ecken an

Digitized by Google

an den Flächen abgerundet ſind. Der Zeugſchmid gebraucht dieſes Eiſen, um die Bohrer zwiſchen deſſen beyden Armen zu einer halben hohlen Walze auszutreiben, und die Schneiden zu ſchärfen. Nachdem er nämlich das Eiſen zu dem Bohrer geſchmidet, und vorn zu der Schneide verſtählt hat, ſo legt er das verſtählte Eiſen erwärmt zwiſchen die Aerme des Biegeiſens, treibt es mit der Finne eines Hammers zu einer halben hohlen Walze aus, ſtreckt es zugleich dünner aus, und ſchärft die Schneide. Zuletzt wird die äußerſte Spitze des Bohrers auf einer abgerundeten Kante des Biegeiſens ausgeſchmidet.

Biegel, iſt überhaupt ein jedes dünnes, aber nach einem Bogen gebogenes Metall, oder auch Holz. Im letzten Fall nennt man krummgebogene Reiſer, z. B. von Weiden, Biegel. Das Wort komt ohne Zweifel von biegen her, daher man es ſtets mit ie, nicht mit ü ſchreiben wird.

Biegel, Fr. Etrier, (Baukunſt) ein eiſernes plattes Band, das um einen Balken gelegt wird, es ſey nun, ein anderes Stück Bauholz hiemit daran zu beveſtigen; oder um dadurch einen Balken zu verwahren, daß er nicht aufreiße oder ſpalte; oder auch das Ende eines Balken, wenn es keine gute Unterlage hat, vermittelſt dieſes Biegels aufrecht zu erhalten.

Biegel, (Büchſenmacher) ein meſſingner oder eiſerner Bogen, der unter dem Schaft eines Schießgewehrs über dem Abzugblech am Schaft angebracht iſt, um daran einen Riemen anzuſchnallen, womit das Gewehr bey dem Gebrauch über die Schultern, oder aber außerdem an die Wand gehangen wird. Er wird etwas in das Holz des Schaftes mit ſeinen beyden vorſtehenden Enden oder Lappen eingelaſſen, und an dem einen Ende iſt ein vorſpringender angegoſſener Stift, der in den Schaft hinein gehet, an dem andern Ende aber wird er durch zwey Löcher mit zwey Schrauben beveſtiget. Oben an dem Lauf über der Rinne des Ladeſtocks iſt gleichfalls ein kleiner eiſerner Biegel mit einer Schraube beveſtiget, welche den Schaft durchbohret. In dieſem letztern Biegel wird das andere Ende des vorgedachten Riems eingeſchnallet.

Biegel, ſ. Burgſtall.

Biegel, (Jäger) ein gebogenes Reis, ſo in Dohnenſtrichen an Bäume und Geſträuche geſteckt wird, (ſ. Dohnen.)

Biegel, (Landwirthſchaft) ein Band von Weiden oder anderm biegſamen Holze, welches, ſtatt der ſonſt gewöhnlichen Ringe, in zwey Löcher des Pflugbalkens geſtreckt wird, um den hindurch gehenden Leitſchnüren zur Haltung zu dienen, daß ſie nicht abfallen. Es iſt aber nur in ſchlechten Gegenden üblich.

Biegel, (Schiffahrt) kleine von Stricken gemachte Schleifen, deren man ſich auf den Schiffen bedienet, um eine Segelſtange, z. B. das Bramſegel ꝛc. vermittelſt eines Seils hin und her laufen zu laſſen. Man bedient ſich auch ihrer auf kleinen Schiffen, um die Ruder dazwiſchen zu halten.

Biegel, ſ. Senſe.

Biegel, ſ. Sprenkel- und Biegeldohnen.

Biegel, (Schlächter) zwey Ringe von Meſſing, die einige Zoll von einander parallel abſtehen und unter einander vereiniget ſind. Der Schlächter bedient ſich deſſen beym Wurſtſtopfen ſtatt des ſonſt gewöhnlichen Wurſthorns.

Biegel, (Schwertfeger) an einem Degengefäß das bey nahe nach einem halben Zirkel gebogene dünne Stück Metall, welches mit ſeinem einen Ende unter dem Griff, aber über dem Stichblatt, durch das Gefäß gehet, mit dem obern Ende aber vermittelſt eines Zapfens in ein ſchief gebohrtes Loch des Knopfs am Griff hinein gehet. Er wird von eben dem Metall gegoſſen, woraus das Degengefäß beſtehet.

Biegeldohne, (Jäger) ſind Biegel aus guten zähen z. B. weidnen Holze, die an einem Baum oder Strauch beveſtiget werden. In dem obern Schenkel dieſes Biegels wird eine oder zwey Schnüre in einer Spalte beveſtiget, die insgemein aus vier- bis ſechsfachen Pferdehaaren gedrehet ſind, und zwiſchen beyden Schenkeln des Biegels in eine Schleife verwandelt werden. Gerade unter dieſen Schlingen werden in eine Spalte des untern Schenkels am Biegel Ebreſchen angehangen. Wenn nun der Vogel im Biegel unten auf dem untern Schenkel ſitzt, und nach den Beeren langet, ſo ſteckt er den Hals durch die Schlinge durch; dieſe ziehet ſich zuſammen, und der Vogel iſt gefangen.

Biegeleiſen, Bügeleiſen, (Perukenmacher und Schneider) ein ſtarkes maſſives Eiſen, welches länglich, ſchmal und auf dem einen Ende zugeſpitzt iſt. Auf der Oberfläche hat es einen Biegel, wovon es auch den Namen führet, und woran man es bey dem Gebrauch halten kann. Der Schneider Biegeleiſen iſt ſtärker, als der Parukenmacher ihres, dagegen iſt dieſes auch wieder etwas breiter. Dieſe brauchen es, um die Haare zwiſchen den Kartätſchen, wenn ſolche kartätſchet werden ſollen, zu beſchweren. Jene, die Schneider brauchen ihre Biegeleiſen, um die Näthe ihrer verfertigten Arbeit auszubiegeln, ſo wie auch die ganze Arbeit. (ſ. ausbiegeln) Außer dem gewöhnlichen Biegeleiſen der Schneider hat aber der Perukenmacher noch ein zweytes, womit die Stirnhaare und Seitenlocken zurück gepreßt werden, wenn es vorher erwärmt iſt. Dieſes Biegeleiſen iſt eigentlich eine kleine vierkantige eiſerne Platte, etwa 2 Zoll ins Gevierdte, und ¼ Zoll dick, hinten mit einem Griff. Dieſes Biegeleiſen heißt auch wol Biegelmeſſer.

Biegelgarn, Biegelnetz, (Vogelſteller) ein Netz oder Garn, welches über hölzernen Biegeln zuſammengezogen wird.

Biegelmeſſer, Buckeleiſen, Biegeleiſen, (Perukenmacher) ein Brenneiſen, welches beynahe die Geſtalt eines ſtumpfen Meſſers hat, womit der Perukenmacher, wenn es warm gemacht iſt, die Haare der Fronte einer Peruke anplättet. Es iſt eigentlich eine vierkantige Platte, hinten mit einem Stiel und einem hölzernen Griff. Der hieſige Perukenmacher nennt es gewöhnlich Biegeleiſen.

Digitized by Google

Biegeln, Bügeln, (Hutmacher) wenn er den fertigen Hut, nachdem derſelbe mit reinem Waſſer ausgebürſtet iſt, mit dem geheizten Biegeleiſen überfähret, und ihm dadurch einen vorzüglichen Glanz mittheilet.

Biegelnetz, ſ. Biegelgarn.

Biegelträger, Fr. Porte-étrier, (Sattler) ein mit Leder überzogener Sattelknopf an einem Sattel, an welchem die Steigbiegel hangen, wie auch die kleinen Riemen, womit man die Steigbiegel, wenn man vom Pferde abgeſtiegen, hinten an den Sattel heftet, damit ſie dem Pferde nicht um den Bauch ſchlagen.

Biegeſcheibe, Biege, Beuge, (Böttcher) ein hölzernes Werkzeug, welches die Geſtalt eines Kreuzholzes hat, und gemeiniglich an der Wand beveſtiget ſtehet. Ueber dem Kreuzholz iſt eine halbe Scheibe angenagelt, welche im Durchmeſſer einen Fuß hat, und zwey Zoll dick iſt. Zwiſchen dieſer und einem hölzernen Nagel, der zwey Zoll über der Scheibe hervorragt, werden die geſpaltenen Bandſtöcke geſteckt und gebogen, daß ſie ihre runde Geſtalt erhalten. Das Kreuzholz kann nach Beſchaffenheit des Stiels, an welchem es beveſtiget iſt, von beliebiger Länge ſeyn.

Biegezange, (Nadler) eine kleine Zange, welche länglicht abgerundete Kneipen hat, die dicht aneinander ſchlieſſen. Die Griffe derſelben ſind aber rund gebogen. Sie biegen hiemit den Draht zu Oehrn an den großen Haken und Oeſen. Eben ſolche Zange heißt auch bey den Gold- und Silberarbeitern **Biegezange,** womit ſie vermittelſt ihrer geraden und geſpitzten Kneipen mancherley Sachen biegen.

Biene, niederſächſiſch Imme, (Landwirthſchaft) ein bekanntes Inſekt, deſſen Fleiß uns Honig und Wachs verſchafft. Es giebt überhaupt zwey Arten, zahme oder Gartenbienen, und wilde oder Feld- und Waldbienen. In einem Bienenſtock ſind außer der jungen Brut drey Arten Bienen, der Weiſer, die Arbeitsbienen und die Drohnen. (ſ. jedes an ſeinem Ort.)

Biene, ſ. Bühne.

Bienenbeute, ſ. Beute.

Bienenbrod, die Nahrung, welche die Bienen außer dem Honig für ſich zubereiten, ſo veſter, aber nicht ſo ſüß, als Honig iſt.

Bienenbrut, Zellen, deren Scheiben Eyer und junge Bienen enthalten.

Bienenerz, (Bergbau) ausgewittertes und löcheriges Erz.

Bienenfalter, (Bienenzucht) Schmetterlinge, ſo in den Bienenſtöcken ausgebrütet werden, und Feinde der Bienen ſind.

Bienenfutterung, wenn die Bienenſtöcke nicht mit nothdürftiger Nahrung verſehen ſind, ſo muß man ſie, wenn man ſie nicht verlieren will, futtern. Dieſes geſchiehet im Winter mit reinem Honig, den man unter den Stock ſetzt, im Frühjahr aber kann der Honig mit Waſſer verdünnt werden, den man in einem hölzernen Napf, mit darüber gelegten Strohhalmen oder dünnen Spänen, unter ſetzt, und ſo lange fortfähret, bis volle Nahrung für ſie im Felde iſt. Wenn auch Nahrung ſchon vorhanden iſt, und Regenwetter einfällt, ſo muß man doch noch mit der Futterung, um der ſchwachen willen, fortfahren. Dergleichen Futterung iſt mannigfaltig, wovon Riem in ſeiner Bienenbibliothek mit mehrerem handelt.

Bienenhalter, ſ. Bienenwärter, Bienenvater.

Bienenhandſchuh, von Wolle dicht geſtrickte Handſchuh, die man auf die Hände ziehet, wenn man bey den Bienen zu thun hat, damit ſie nicht in die Hände ſtechen. Die ledernen taugen nicht, weil darinn die gereitzten Bienen ihren Stachel öfters ſtecken laſſen, und dadurch unbrauchbar werden.

Bienenharz, ſ. Bienenkütt, auch Bewächſen.

Bienenhaube, ſ. Bienenkappe.

Bienenhaus, Bienenſchauer, ein Schuppen, etwa in einem Garten, mit Bienenbänken, worauf die Bienenſtöcke ſtehen. Es muß gegen die Morgenſonne gekehret ſeyn.

Bienenkappe, Bienenhaube, (Bienenzucht und Nadler) ein aus meſſingenen oder Eiſendraht gewundenes kleines rundes Netz, welches einer Mulde ähnlich, und ſehr dicht geflochten iſt; oder eine von Draht geflochtene Larve, in einem offenen Beutel. Dieſer wird über den Kopf gezogen, ſo daß die Larve das Geſicht bedeckt. Es verfertigen ſolches die Nadler, und dienet denjenigen, die mit den Bienen zu thun haben, beſonders wenn man neue Schwärme in die Körbe ſchlägt, das Geſicht vor den Bienen ſich zu verwahren.

Bienenkaſten, ein von vier Brettern, die inwendig behobelt ſind, zuſammen geſetzter Kaſten. Die Höhe iſt 6 Zoll, die Weite im Lichten 10 Zoll. Auf jedes Käſtchen werden oben queer über ins Kreuz einige Stäbchen über geleget und in die Bretter eingelaſſen, daß ſie Quadrate bilden, und mit der Kante gleich liegen. Mehrere dergleichen Kaſten werden auf einander geſtellt, und auf den oberſten Kaſten wird ein Deckel aufgeleget und beveſtiget. Jeder Kaſten hat unten ein Flugloch, und ſtehen mehrere über einander, ſo bleibt nur das untere offen, die andern werden zugeſtopft. Durch dieſe Käſten erſparet man das Bienenbewächſen oder Putzen.

Bienenkönig, ſ. Weiſer.

Bienenkorb, ſ. Bienenſtock.

Bienenkorb, (Luſtfeuerwerk) eine Art Waſſerkugeln, die im Waſſer brennen. Man läßt von dürren harten Holz 8 oder 9 Zoll lang eine Büchſe, die an einem Ende rund, am andern aber glatt iſt, abdrehen, und ſo die Geſtalt einer länglich runden Büchſe hat. Sie wird 5 Zoll tief ausgedrehet, ſo daß ſie einen Zoll dicken Rand behält. Inwendig am Boden muß ſie glatt ſeyn, und einen Finger hoch oben vom Ende bis auf den Boden auswendig eingedrehet werden, damit zwiſchen ſolchen beyden Abſätzen die Büchſe mit Schnüren gut zugebunden, und mit ſtarken Leim überſtrichen und wohl getrocknet werden kann. In dieſe Büchſe wird ein Loth gutes Schießpulver, worunter ein wenig geriebenes Pulver gemengt iſt, geſtreuet. Es muß

Digitized by Google

muß ſolches Pulver aber in der ganzen Büchſe gleich und eben geſtreuet werden. Nachher werden die Raketten, deren jede ihren Schlag hat, eine dicht an die andere auf dieß ausgeſtreuete Pulver in die Büchſe geſetzt, daß alſo dieſe Büchſe ganz mit Raketten angefüllet iſt. Mitten zwiſchen den Raketten wird eine gedrehete Röhre oder auch eine Rakette, die mit gutem Waſſerkugelzeug gefüllt iſt, in die Büchſe bis auf den Boden geſetzt. Sie muß aber ſo lang ſeyn, daß ſie zwey Finger breit aus der Büchſe heraus raget, und oben offen bleibet, weil ſie der Zunder zu allen übrigen Raketten iſt. Damit das in die Büchſe eingeſtreuete Schießpulver nicht durch die Zwiſchenräume herausgeſtreuet werde, ſo müſſen ſolche mit Heu oder Werk wohl verſtopft werden. Nachmals wird die Büchſe wohl mit Papier veſt bewahret und überleimet, doch daß die Zündröhre mit dem Zündloch hervorraget. Alsdenn wird die ganze Büchſe in zerlaſſenen Pech und Harz getaucht, daß ſie vor dem Waſſer beſchützt werde, und bloß die Zündröhre bleibet frey und hervorragend ſtehen. Und damit dieſe Büchſe ſenkrecht im Waſſer ſtehe, ſo muß ſolche an dem Boden mit Bley beſchweret werden. Wenn nachher die Zündröhre angezündet wird, ſo giebt die Menge der Raketten im Waſſer ein ſehr beluſtigendes Anſehen.

Bienenkünſte, künſtliche Mittel, wodurch man die Bienenzucht befördern will, ſo insgemein abergläubiſch und unnütz ſind.

Bienenkütt, Bienenharz, Vorwachs, eine zähe klebrige Materie, welche die Bienen von den Knoſpen der jungen Eſchen, Pappeln, Erlen, Weiden, Birken u. ſ. w. abbeißen, und wie das Bienenbrod, doch aber veſt ſitzend, auf ihren Schaufeln bringen, und nach den Stöcken tragen. Sie gebrauchen daſſelbe roh zur Verküttung aller Löcher und Ritzen in ihren Wohnungen, beziehen damit öfters alle innere Wände und Kreuzſtöcke, und beveſtigen auch mit eben demſelben ihre Wachskuchen auf den Seiten.

Bienenläger, die auf- oder nebeneinander geſtellte Bienenkörbe oder Stöcke. Wenn ſie nebeneinander geſtellt werden, denn heftet man ſie zuſammen, ſo daß die Fluglöcher auf den Seiten kommen, und giebt ihnen auch auf beyden Enden Deckel. Dieſes Verfahren nennt man **Läger**.

Bienenmagazin, ein Bienenſtand, der auf einigen Körben oder Kaſten, die übereinander oder nebeneinander geſetzt oder gelegt ſind, beſtehet. Das erſte heißt Ständer-, das andere Lagermagazin.

Bienenmeiſter, ſ. **Bienenvater**.

Bienenroß, ſ. **Waben, Scheiben**.

Bienenſchauer, ſ. **Bienenhaus**.

Bienenſchminke, wenn ein neuer Bienenkorb oder Stock, in welchen ein neuer Bienenſchwarm einziehen ſoll, mit einer wohlriechenden Salbe, welche die Bienen wohl leiden können, beſtrichen wird. Es wird dieſe Schminke aus verſchiedenen Gewürzen, mit Waſſer, Leim und Honig vermiſcht, verfertiget.

Bienenſchwarm, iſt derjenige Haufen Bienen, die zuſammen in einem Stock oder Korbe wohnen, zuſammen bauen, und unter Anführung ihrer Königin ausfliegen und ſchwärmen. Ein junger Bienenſchwarm iſt alſo ein Volk Bienen, ſo unter Anführung ihres Weiſers ſeinen Mutterſchwarm verlaſſen hat. (ſ. Schwarm, ſchwärmen.)

Bienenſchwarm, Fr. Caiſſe de feu, (Luſtfeuer) ein mit Schwärmern angefülltes Gefäß, woraus viele Schwärmer auf einmal heraus fahren, wenn er angebrannt iſt. Er beſtehet gemeiniglich aus einer gedreheten walzenartigen Büchſe, auf deren Boden ſich ein Kreuz, einen Zoll hoch, befindet, damit das zerknirſchte und zum Ausſtoßen der Schwärmer hinein geſchüttete Pulver bey der Bewegung zertheilet erhalten werde.

Bienenſtock, Beute, ein ausgehauener Baum, worinn ein Schwarm Bienen wohnet. An vielen Orten hat man auch von Stroh geflochtene Behältniſſe oder Körbe, welche als ein Kegel geſtaltet ſind, und gewöhnlich zwar Bienenkorb heißen, doch aber oft auch gleichfalls Bienenſtöcke genennt werden. (ſ. Beute.)

Bienenſtock, (Luſtfeuerwerk) eine achtkantig abgeſtoßene Walze, die von außen mit vielen kleinen Walzen, worinn Schwärmer ſtecken, verſehen iſt, und ein ſchönes Anſehen hat, wenn ſie angeſteckt iſt. Man läßt zu dieſem Behuf in ein geſundes und trockenes Stück Eichenholz, das drey Fuß lang und 5 Zoll dick iſt, ein Loch 2¼ Zoll im Durchmeſſer durchbohren. Man läſſet ferner das Holz achtkantig von einem Ende zum andern beſtoßen und behobeln, und an beyden Enden und in der Mitte mit einem eiſernen Band belegen. Alsdenn bohret man, unter einem Winkel von ohngefähr 45 Grad, von oben nach unten auf den äußern Seiten Löcher, 1 Zoll tief und breit, die aber nicht durch das mittelſte Loch durchgehen; nachher aber bohret man mit einem kleineren Bohrer die Löcher völlig durch bis in die Seele der Walze. Hierauf läſſet man ſich kleinere Walzen drehen, die in die gebohrten Löcher paſſen, und dieſe Walzen werden mit Schwärmern gefüllt. Die äußern kleinen Löcher verſtopft man mit Papier; das Rohr füllet und ſchläget man mit Satz aus, doch nicht zu hart auch nicht zu locker, und oben bringt man eine Stopine an, welche man heraus hangen läſſet, und verpappet den Mund. Denn nimt man die Papiere wieder heraus, ſteckt die Cylinder in die Löcher, und verleimet den obern Theil mit Papier. Der Satz zu dieſem Feuerwerk iſt: 1 Pf. Salpeter, 12 Loth Pulverſtaub, 8 Loth Schwefel, 12 Loth tannene Sägeſpäne in Salpeterlauge geſotten, 3 Loth klein geſtoßenes Glas, 1½ Loth Kornpulver, 3 Loth Feilſpäne.

Bienenvater, Bienenmeiſter, Bienenhalter, Imker, Zeidler, ein Landwirth, der einen Bienenſtand hat, und die Kunſt verſtehet, ſie zu warten.

Bienenwärter, Biener, eine Perſon, ſo die Aufſicht über den Bienenſtand hat, z. B. zur Schwärmzeit, oder wenn ſie gegen den Herbſt zum Heidekraut gebracht werden.

Bienenwolf, jeder Feind der Bienen, er ſey Schmetterling oder Vogel.

Bienen zeideln, Zeideln, Beſchneiden, das Wachs und den Honig aus dem Bienenſtock wegnehmen, ohne daß die

die Bienen getödtet werden dörfen, welches in der jetzigen Zeit gar nicht mehr geſchehen ſoll. Man braucht zu dieſer Arbeit ein gerades Meſſer mit einer langen Klinge, und ein krummes, deſſen flache Seite gebogen und vorn zweyſchneidig iſt; eine lange Honigszabel, die Honigstafeln anzuſpießen; eine Schabe, um die Unreinigkeiten und das alte Wachs abzuſchaben; einen Meißel, womit man den Kütt und Lehm wegräumt; eine Rauchpfanne; einen Flederwiſch; einen langen mit zwey Handhaben verſehenen Draht, womit man das Gewirk bey den Ständern auf dem Brett glatt wegſchneidet; und ein Gefäß mit Waſſer, worinn man die **Zeidelmeſſer** leget. Wenn man nun zeideln will, ſo muß man ſich mit der **Bienenkappe**, mit **Bienenhandſchuhen**, und mit um die Füße gewickelten Tüchern verſehen, damit man ſich vor dem Stich der Bienen verwahre. Alsdenn löſet man den Stock von ſeinem untern Brett ab, treibet die Bienen mit Rauch in die Höhe, oder wenn es ein Läger iſt, nach vorne zu, kehret den Stock um, und nimt die leeren Wachstafeln nebſt aller Unreinigkeit weg. Alsdenn macht man die Zeidelmeſſer warm, und ſchneidet mit ſelbigen die Honigtafeln mit Vorſicht ab, damit ſie nicht zerbrechen, oder der Honig verſtreuet wird. Auch muß man ſich hüten, daß keine Tafel weggenommen werde, in welcher junge Brut iſt, welches man an den erhabenen Decken der Zellen erkennen kann. Hat man allen entbehrlichen Honig weggenommen, (und ein kluger Bienenvater muß wiſſen, wieviel er nehmen ſoll) ſo kehret man alle Bienen, welche umher liegen mit dem Flederwiſch in den Stock, verküttet ſolchen und öffnet das zuvor verſtopfte Flugloch einige Zeit nachher. Damit die Bienen nicht verhungern, muß man ihnen nicht zuviel Honig nehmen, und ſchwachen Bienenſtöcken nimt man gar nichts, ſondern ſetzt ihnen noch lieber Honig zu. Nach dieſem allgemeinen Verfahren bey dem Zeideln der zahmen oder Hausbienen kann man leicht begreifen, wie man bey dem Zeideln der Waldbienen verfähret. Man zeidelt, oder wie man in hieſiger Gegend gewöhnlicher ſagt, beſchneidet insgemein im Frühjahr, und kurz vor dem Herbſt um Bartholomäi. Im Frühjahr kann man insgemein den Bienen nichts weiter nehmen, als die alten und verdorbenen Wachsſcheiben, weil der Honigvorrath den Winter über verzehret iſt. Um Bartholomäi kann man den reichen Stöcken zwar mehr nehmen, zumal wenn ſie auf der Heide gut geſammlet haben, allein der ſchwachen muß man beſtmöglichſt ſchonen, und insgemein iſt die Zahl der letztern am größten. Woher komt nun Ausbeute, wird der verſtändige Bienenvater fragen, wenn nach der neuen Art kein Stock getödtet werden ſoll? Meine Erfahrung reichet nicht hin, dieſe Frage zu entſcheiden. Daher bleiben viele bey dem Alten, da ſchwache junge, und abgelebte alte Stöcke beym Zeideln um Bartholomäi getödtet werden, um Honig zu gewinnen.

Bienenzellen, **Zellen**, die ſechseckige Brut- und Honigbehälter in einer Wabe, Honigtafel, oder Honigſcheibe.

Bienenzucht, die Unterhaltung, Wartung und Pflege der Bienen.

Bier, iſt ein aus Gerſten- oder Weitzenmalz mit Hopfen vermiſchter, und durch das Kochen und Gären zubereiteter Trank. Das Bier, welches aus Gerſtenmalz gebrauet wird, heißt überhaupt Braunbier, das aber aus Weitzenmalz gebrauet wird, heißt Weißbier. Faſt in allen nordlichen Ländern und Gegenden, beſonders in Deutſchland und überall, wo nur Biere gebrauet werden, wird das Brauen des Bieres auf verſchiedene Art und Weiſe angeſtellet, ſo daß man an einem Ort oft nicht im Stande iſt, die Art Bier zu brauen, die man an einem andern Ort brauet, wenn man gleich eben das Malz, eben das Waſſer, und eben den Hopfen nimt, welches denn entweder von dem Waſſer, oder der beſondern Zurichtung des Malzes, und der Verfahrungsart bey dem Brauen, insbeſondere aber wol, wie es ſcheint, von der Luft herrühret. Soviel iſt gewiß, daß alles Bier, welches eine braune und dunkele Farbe hat, von Gerſtenmalz, welches gedörrt iſt, gebrauet wird (ſ. Braunbier;) alles Bier aber, welches eine blaſſe oder weiße Farbe hat, gröſtentheils vermiſcht von Weitzen- und Gerſten-, auch wol mit etwas Hafermalz, zumal wenn das Weitzenmalz friſch iſt, gebrauet wird; (ſ. Weißbier) nur daß das Malz nicht ſo ſtark gedörret wird, ſondern nur allmählig gedörrt werden muß. Nach der verſchiedenen Zubereitung, dem Ort, wo es gebrauet wird, und auch wol nach dem Erfinder, erhält das Braunbier ſowohl, als das Weißbier wieder verſchiedene Namen, als **Mumme**, engliſch **Aehl**, **Ruppinerbier**, **Goſe**, **Broihahn**, u. dgl. Es iſt bekannt, daß das Bier in mittelmäßigen Himmelsſtrichen beſſer geräth, als in warmen, daher man in warmen Weinländern ſchwerlich Bier brauen kann. (ſ. auch Bierverfälſchung.)

Bierbottich, **Meeſchbottig**, (Brauer) ein großer Bottich unten über dem Boden mit einem meſſingenen Hahn. Das Malz wird hierinn eingemeeſcht, und das Braunbier wird hierinn insgemein auch gekühlet. Er hat eine beſtimmte Größe z. B. zu 16 - 32 oder 64 Scheffeln Malz. (ſ. Bottich.)

Bier brauen, ſ. **brauen**.

Bierbrauer, ſ. **Brauer**.

Bierbrauerey, ſ. **Bier Braun- und Weißbier**.

Bieren, (Korduanmacher) die mit Thran gewalkten Korduanleder nach dem Walken wieder mit Kleyen und Hünermiſt von dem Thran reinigen.

Biereſſig, ſ. **Eſſig**.

Biereſſigbrauer, ſind in großen Städten Brauer, ſo die Kunſt verſtehen, nicht aus ſaurem Bier Biereſſig anzuſtellen, ſondern aus Gerſten- und Hafermalz ſogleich einen Biereſſig zu brauen, der deshalb vor dem aus Braunbier angeſtellten Biereſſig den Vorzug behält, daß er blaß und gelblich iſt, und ſich daher faſt wie Weineſſig an Speiſen gebrauchen läßt. (ſ. Eſſigbrauerey.) Ihre Zahl iſt ſehr gering, daher ſie geheimnißvoll ihre Kunſt auszubreiten und bekannt zu machen vermeiden.

Bierfaß, ſ. Tonne.

Bier faſſen, das Bier, nachdem es genugſam gegoren hat, und abgekühlt iſt, aus dem Gärbottich in Tonnen füllen. (ſ. faſſen.)

Bier-

Digitized by Google

Biergefäße, alle diejenigen Gefäße, die zum Bierbrauen gehören, als: Fäſſer, Tonnen, Wannen, Trichter, Rinnen, Füll- und Meßkannen.

Bierglas, ein insgemein walzenartiges, helles, grünes oder weißes Glas zum Biertrinken. Das Bierglas wird aus einer geblaſenen und geſchwungenen Glasblaſe (ſ. Glasblaſen) verfertiget. Nachdem der durch das Blaſen entſtandene gewölbte Boden der Blaſe durch einen Schlag mit einem eiſernen Blech in einen glatten Fuß, und die Glasblaſe ſelbſt, vermittelſt der Schere, unter beſtändigem Herumdrehen, in eine Walze verwandelt iſt; ſo wird die Pfeife abgeſchlagen, und das Glas mit dem Boden auf einer Handhabe beveſtiget, die Mündung mit der Abſchneideſchere beſchnitten, die Schneiden der Glasſchere werden in das Glas geſteckt, und daſſelbe im Herumdrehen gerundet, und endlich nach dem Kühlofen getragen. Manchmal werden ſie geſchliffen und auch vergoldet. (ſ. Glasſchleifen und Glasvergolden.)

Bierglasſchere, (Glashütte) eine Glasſchere, (ſ. Glasſchere) womit der Körper des Bierglaſes erweitert und gebildet wird, und wovon ſie auch den Namen führet.

Bierhaus, ein Haus, worinn Bier verkauſt wird, und wo dieſerhalb Biergäſte zuſammen kommen.

Bierheber, ſ. Heber.

Bierkanne, Schleifkanne, eine große hölzerne Kanne von Böttcherarbeit, worinn die Bierſchenker vorräthig Bier aus dem Keller holen.

Bierkeller, ſ. Keller.

Bierkranz, ein aus Laub geflochtener kugelrunder Kranz, den in manchen Städten die Bierbrauer vor ihr Haus aushängen.

Biermaaß, Schenkmaaß, ein Maaß, insgemein von Zinn oder Blech, womit das Bier beym Verkauf zugemeſſen wird.

Bierprobe, **Bierwage**, iſt ein gewiſſes, ſehr genau abgetheiltes Werkzeug, ſo wie die Salzwage oder Solenprobe, wodurch die Schwäche auch Stärke eines Biers erforſcht wird. Hypatia hat ſie zu Alexandrien im fünften Jahrhundert erfunden. Sie beſteht aus einer runden Kugel mit einem langen Hals oder einer Röhre von Knochen, Holz oder Elfenbein, auch Glas, und die Kugel iſt unten mit Bley beſchweret. Die Grade werden auf dem Halſe bemerket, welche unten enger wie oben zuſammen ſtehen. Je fetter oder beſſer das Bier iſt, deſto länger geht der Hals aus dem Bier in die Höhe, und ſo umgekehrt. In einigen freyen und Seeſtädten wird das Bier von einem, von dem Magiſtrat verordneten Collegium aus den Brauälteſten probiret, und es wird öffentlich angezeigt, wo das beſte gefunden wird. Das ſchlechte Bier aber, oder welches gar verwerflich iſt, wird ausgeſetzt oder für untüchtig erklärt, der Brauer auch noch wol beſtraft.

Bierſchank, **Bierſchenke** iſt der Ort, wo das Bier in Krügen oder in Bouteillen einzeln verkauft wird. Der Schenker erhält das Bier insgemein von dem Brauer in Tonnen, und zieht es in großen Städten zu Hauſe gewöhnlich auf Bouteillen ab, oder verkauſt ſolches auch in Kannen oder Krügen. Doch ſind öfters Brauer und Schenker auch eine Perſon, zumal wo nicht Bouteillenbier verkauſt wird.

Bierſchenke, ſ. Bierſchank.

Bierſchenker iſt derjenige, der das Bier von dem Brauer nimt, und einzeln wieder, insgemein als Bouteillenbier, in oder außer dem Hauſe verkauft. (ſ. Bouteillenbier.)

Bierſchicht heißt an einigen Orten, wenn die Handwerksgeſellen, anſtatt blauen Montag zu machen, einige Stunden früher Schicht oder Feyerabend von ihrer Arbeit machen, um zu Bier gehen zu können.

Bierſchröter, **Bierſpünder**, ſind in vielen Städten Ober- und Niederdeutſchlands vereidete Leute, welche allein das Recht haben, das Bier in die Keller und aus denſelben zu ſchroten, die auch wol eine eigene Innung ausmachen. An manchen Orten haben ſie auch das Recht, das Bier von dem Brauer in Fäſſern an die Bierſchenker und andere Käufer zu bringen.

Bierſpünder, ſ. Bierſchröter.

Bierſtänder, ſ. Schenkfaß.

Bierſtänder, (Landwirthſchaft) ein Braugefäß auf drey Füßen, ſo oben ſchmäler zuſammenläuft, und über dem Boden einen Hahn hat. Der Landmann in manchen Gegenden meeſcht hierinn das Malz ein, wenn er ſich ein leichtes Getränke macht. Es heißt auch Trinkenſtänder.

Bierſtoff, ſ. Stoff.

Bierſuppe, (Koch) eine aus Bier, Eyern, Zucker und auch Zimmet verfertigte Suppe, worinn Brod eingeſchnitten und mitgekocht, und die auch mit Butter geſchmalzet wird.

Biertrichter, (Bierbrauer) ein rundes hölzernes Gefäß, gleich einem kleinen Eimer, ſo unten an einer Seite eine runde hölzerne Röhre hat. Beym Bierfüllen ſetzt man ihn auf das Spundloch der Tonnen.

Bierverfälſchung. (Bierbrauer und Schenker) Betrug findet man allenthalben, alſo auch beym Bier. Ein ſtarker Zuſatz von Waſſer iſt die gewöhnlichſte und, wenn es mäßig iſt, auch die unſchädlichſte Vermiſchung des Biers. Aber um den Käufern Durſt und Rauſch, vorzüglich in den Bierhäuſern, zu erwecken, und den Abgang zu befördern, miſcht man auch beym Brauen wilde Rosmarin, ſo rauſcht, und Salz, ſo Durſt erweckt, unter das Bier u. dgl. Die Polizey ſollte billig hierüber wachen. (ſ. Bierſchenker.)

Bierwage, ſ. Bierprobe.

Bierwirth, ſ. Schenkwirth.

Bierwürze, ſ. Würze.

Bierzeichen, das Zeichen eines Hauſes, worinn Bier verzapfet wird. Es beſteht in einem Kegel, einem hölzernen Krug, einem Kreuz, oder aus einem doppelt an einander geſetzten Dreyeck vom Holz, einem Kranz, oder auch wol einer gemalten Tafel mit einem Bierglaſe, je nachdem die Gewohnheit jedes Orts, oder auch der Einfall des Bierverkäufers es mit ſich bringt.

Bierzieſe, iſt eine gewiſſe Abgabe, die von dem Bierbrauen dem Landesherrn gegeben werden muß.

Bieſelris, (Korbmacher) ſind ſehr dünne weiße Reiſer, welche auf dem Felde unter dem Getreide wachſen, und zu feinen Körben gebraucht werden.

Bieſten, (Tuchmanufaktur) das Scharlachtuch wird ungefärbt gewebt. Ehe man es daher zur Farbe ſchickt, werden auf dem Tuch neben der Saalleiſte auf der rechten Seite zwey, auf der linken eine Schnur aufgenehet, ſo die Farbe abhalten, und dem Tuch zur Zierde einen weißen Streifen geben. Hernach wird die Saalleiſte gebaſtet. (ſ. baſten.)

Bieſter, ſ. **Biſter**.

Bieſtmilch, plattdeutſch **Beeſtmelk**, (Landwirthſchaft) die erſte Milch einer Kuh nach dem Kalben, womit der Bauer entweder Hirſe oder Klöße kocht, und als eine wohlſchmeckende Speiſe verzehrt.

Bieth, (Baukunſt, Zimmermann) ſo nennt dieſer jedes hölzerne Gerüſt, und jeden Boden, ſo über der Erde erhoben iſt. So heißt das **Mahlgerüſt** (ſ. dieſes) gleichfalls Bieth, ſo wie auch bey dem Weinkeltern ein Bieth vorhanden iſt. (ſ. Kelterbieth.)

Bigio, ein italieniſcher ſchwärzlicher Marmor.

Bihne, ſ. **Bühne**.

Bihne, (Hüttenwerk) wenn bey Beſchickung eines Schmelzofens die Erze, welche ſtrenge ſind, auf den Heerd ſich anlegen, welches daher komt, wenn der Heerd nicht genug abgewärmt iſt. Auch rührt es wol von einigen Röſten her, die ſolches an der Art haben. Der Schmelzer muß dieſe angelegte Bihne behutſam ausbrechen, damit ſie nicht zu groß werde, auch dem Heerd kein Schade geſchehe.

Bilanz, (Kaufmann) der Schluß der Rechnung, da Einnahme und Ausgabe mit einander verglichen werden. Dieß heißt **Bilanz ziehen**, oder **bilanziren**, und geſchieht insgemein jährlich.

Bilanzhandlung, ſ. **Handlungsbilanz**.

Bilanzirbuch, ſ. **Saldirbuch**.

Bilchmaus, (Kürſchner) eine Art Mäuſe, ſo groß wie die Wieſel, die man auf den Alpen findet. Ihr hellaſchgraues Fell wurde ſonſt häufig als Pelzwerk zu Unterfutter getragen, es iſt aber itzt aus der Mode gekommen. Denn es ſtinkt, wenn es warm wird, und ſoll ſogar verurſachen, daß der Mund ausfährt, wenn man ihn zur Winterszeit an daſſelbe hält.

Bild, heißt in den Kartenfabriken diejenigen Karten, welche Bilder haben, z. B. der König u. ſ. w. Es heißt auch die Figur geblümter Zeuge bey den Webern; und in alten Zeiten bedeutet es eben ſo viel, als eine Bildſäule, Statüe, daher Bildhauer ꝛc. Ueberhaupt eine Vorſtellung einer jeden Sache.

Bildende Künſte. Hierunter werden nicht nur diejenigen Künſte verſtanden, die bloß durch Farben, Zeichnungen und Schatten die Natur nachahmen, ſondern überhaupt alle Künſte, ſo die Natur durch körperliche Vorſtellungen nachahmen, und insgemein zugleich verſchönern. Hiezu gehören, die Bildhauerkunſt, die Stempel- und Steinſchneiderkunſt, die Malerkunſt, Boſſirerkunſt ꝛc.

Bilderblende, **Blende**, Fr. Niche, (Baukunſt) eine Aushöhlung in der Wand, in Geſtalt einer halben Walze, mit einer Decke, ſo ein Viertel einer Kugel beträgt. Man ſtellt Bilder oder Statüen hinein.

Bilderformen, (Töpfer) ſind von Gips durch den Bildhauer verfertigte Formen zu Vaſen, Blumen oder Laubwerk, welche der Töpfer hierinn formet, mit welchen er hernach zierliche Geſchirre beleget. Dieſe geformten Thonfiguren ſind halb- und ganz erhoben, ſo wie ſie nach den Umſtänden gebraucht werden ſollen.

Bilderfuß, (Baukunſt) ein Fuß oder Unterſatz, worauf ein Bruſtbild geſetzt wird.

Bildergalerie, eine Sammlung von Gemälden der berühmteſten Meiſter, in einem langen Saal oder Gange aufgeſtellt, wie zu **Dresden**, **Sansſouci**, **Salzdal** u. ſ. w.

Bilderhandel, **Bilderladen**, ein Handel mit Kupferſtichen, Landkarten und andern ähnlichen Dingen. In den großen deutſchen Städten pflegen gebohrne Nürnberger dergleichen zu führen, die man daher auch Bilderhändler nennt.

Bildernaht, (Sticker) die Kunſt, Figuren und Bilder nach dem Leben und nach der Natur zu nehen und zu ſticken.

Bilderrahm, ſ. **Rahm**.

Bilderſchere, eine feine Schere mit kurzen Klingen und langen Griffen, um hiemit in Kupfer geſtochene Bilder, z. B. zum Lackiren, auszuſchneiden

Bilderſtuhl, **Bildſtuhl**, **Piedeſtal**, (Baukunſt) ein ſteinerner Würfel, oben und unten mit Simswerke verzieret, worauf man Bilder ſtellet. Z. B. eine im Garten ſtehende Statüe, oder auch in Bilderblenden.

Bilderwürker, ſo nennt man auch diejenigen Weber, die allerley geblümte Zeuge weben, und darinn Bilder wirken.

Bildgieſſer, **Statüengieſſer**, ſind ſolche Künſtler, die aus Wachs, Gyps und mancherley Metallen Bilder zu gießen wiſſen. In dieſer Kunſt ſind die alten Griechen und Römer vortrefflich geweſen, und in neuern Zeiten ſind hierinn die Franzoſen, Italiener und Engländer, auch die Deutſchen ſehr weit gekommen. Unter dieſer allgemeinen Benennung muß man aber eine doppelte Art Künſtler begreifen. Erſtlich den Bildhauer, der zuweilen aus Gips und Wachs, auch wohl aus weichen Metallen, z. B. Bley und Zinn, Figuren gießt. Zweytens den Roth-Stück- und Glockengießer, welcher aus dem ſogenannten Erz, Bronze oder Klockengut Bilſäulen gießt, aber ſtets nur nach dem Modell eines geſchickten Bildhauers. Da nur ſelten Bildſäulen gegoſſen werden, ſo finden dieſe Künſtler auch nur ſelten Gelegenheit, ihre Geſchicklichkeit an dieſen Werken der Kunſt zu zeigen, welche bey dem Guſſe dem Zufalle mehr ausgeſetzt ſind, als Klocken und Kanonen. Aus dieſer Urſache kann ein geſchickter Bild-

Digitized by Google

gießer mit Recht unter den Künſtlern eine vorzügliche Stelle einnehmen, ob er zwar nicht ſelbſt der bildende Künſtler iſt, ſondern derſelbe bloß mit der Grundlage zur Form und dem Guß zu thun hat, das Bildende aber von einem andern Künſtler herrühret. Die Form zu einer ſolchen Bildſäule iſt eins der vornehmſten und mühſamſten Stücke, welches lange Zeit, oft Jahre lang, erfodert, ehe man ſie zu Stande bringt. Die Form wird gemeiniglich in einer Dammgrube verfertiget, welche an einem hohen Orte liegen muß, damit die Näſſe nicht eindringe. Im Grunde der Grube wird ein Ofen ausgemauert, der mit ſtarken eiſernen Stäben verſehen iſt, und darauf mit einem Lager von Backſteinen und Lehm bedeckt wird. Er dient dazu, das Wachs des Modells auszuſchmelzen, und die Form auszubrennen. Jede Form zu metallenen Gußwaaren beſteht aus dem Kern, der die innere Höhlung bildet, und aus dem Mantel, der auf ſeinen innern Seiten die ganze Figur vertieft enthalten muß, die das Werk der Kunſt erhöhet bekommen ſoll. Eben ſolche Form iſt auch zu einer Bildſäule nothwendig. Allein um der vielen vorſpringenden kleinern Theile willen, die z. B. eine metallene Bildſäule zu Pferde hat, iſt ſie ſehr mühſam und künſtlich. Der Kern, der zuerſt gemacht werden muß, erfodert ein Gerüſt, um ihm Hältniß und Veſtigkeit zu geben. Dieſes beſteht aus wagrechten und ſenkrechten eiſernen Stäben, welche in dem eiſernen Roſt über dem Ofen beveſtiget werden, und deren Lage und Lange ſich nach der zu verfertigenden Bildſäule richten muß, und von welcher der Künſtler einen verjüngten Maaßſtab vor Augen hat. Beſonders müſſen die Theile, welche an der Bildſäule in der Luft ſchweben ſollen, durch eiſerne Stäbe geſichert werden, vornämlich aber die Füße des Pferdes, weil dieſe die ganze Laſt tragen müſſen. Uber dieſem Gerüſt werden die Formen, entweder im Ganzen, wenn die Bildſäulen klein und einfach ſind, oder Stückweiſe, wie bey großen ſeyn muß, verfertiget. Wird die Form aus dem Ganzen verfertiget, ſo wird der Kern aus Lehm, Pferdemiſt und Haaren, oder aus Gips und Ziegelmehl um die Stangen geklebet, und dadurch dem Kern die Geſtalt der künftigen Statue im Groben gegeben, und alles durch das Feuer im Ofen ausgetrocknet. Alsdenn wird der ganze Kern mit Drahe umwunden, und dieſer wieder mit Lehm bekleidet. Dieſer Kern wird nun mit Wachs von dem Modellirer bekleidet, und darum die künftige Statue völlig boſſiret. Der Auftrag des Wachſes iſt ſo dick, als die Metalldicke der Bildſäule werden ſoll. Dieſer Ueberzug von Wachs wird die Dickte genannt. Auf den oberſten Theil des Kerns werden große Gießröhren in das Wachs geſteckt, und hin und wieder Verbindungsröhren von einem Theil zum andern gemacht, um das Metall bey dem Guß überall hinzuleiten. Die Luft abzuleiten werden auch hin und wieder Luftröhren angebracht, damit das Metall nicht Blaſen bekomme, oder gar die Form ſpringe. Ueber dieſes Wachs legt man den Mantel an, deſſen erſte Lagen aus einem Brey von Lehm, Ziegelmehl, Roßäpfeln, Eyweiß u. ſ. w. beſtehen. Dieſe wird mit einem Pinſel aufgetra-

gen, und wenn dieſer Auftrag einen Zoll dick iſt, ſetzt man noch etwas Thon und Gips dazu. Alsdenn werden nach der Länge aller Theile eiſerne Stäbe gelegt, und mit eiſernen Bändern und Draht umwickelt, und zuletzt noch alles mit einigen Lagen Lehm bedeckt. Weil zu großen Statüen das eiſerne Gerüſt nicht ſo genau verfertiget werden kann, daß alle Theile das gehörige Verhältniß haben, dieſes Verhältniß auch dem Lehm ſowohl, als dem Wachſe nicht leicht aus freyer Hand gegeben werden kann, ſo formt man ſolche Bildſäulen lieber Stückweiſe. Zu einer ſolchen Form muß nun erſt ein Modell in der völligen Größe der künftigen Bildſäule von Gips oder Thon gebildet werden, welches der Bildhauer verrichtet. Dieſes Modell wird mit Oel beſtrichen, und Stückweiſe in Gips, und noch beſſer in Lehm abgedruckt, welche Stücke aber genau aneinander paſſen, und daher mit Zapfen und Nummern bezeichnet und verſehen werden müſſen. Wenn auf ſolche Art alle Theile Stuckweiſe abgeformt ſind, ſo werden dieſe Stücke, welche künftig den Mantel ausmachen ſollen, mit der Dickte verſehen, die von Wachs oder Lehm iſt. Iſt ſie von Wachs, ſo wird die Form inwendig mit Oel beſchmieret, und mit Wachs nach der künftigen Dickte des Metalls ausgelegt, der übrige Raum aber mit Lehm ausgefüllt, worinn auch die eiſernen Stangen, die die Theile beveſtigen ſollen, geſteckt werden. Nimt man aber Lehm ſtatt Wachs, ſo wird der Mantel inwendig mit dünn gerollten Lehmblätten belegt, eingedrückt, mit Aſche beſtreuet, und der übrige Raum gleichfalls mit Lehm ausgefüllt. Zarte Theile müſſen aber allezeit aus Wachs gebildet werden. Sobald der Kern beveſtiget worden, ſchneidet man die Dickte von Lehm wieder weg, die Theile vom Wachs aber bleiben. Wenn alle Stücken trocken ſind, ſo werden ſie vermittelſt der angebrachten Zapfen und Zapfenlöcher zuſammengeſetzt, da man bey dem Formen da Löcher gelaſſen, wo man die ſchwebenden Theile zur Veſtigkeit durch Eiſen mit den Hauptſtangen verbinden will. Die Theile werden mit Lehm eingeſetzt und verſchmiert, ſchwebende Stücken aber mit Draht beveſtiget. Ueber dieſen angefangenen Mantel wird wieder Lehm geklebet, und die ganze Form mit eiſernen Bändern und Draht beveſtiget. Die Gieß- und Luftröhren werden, wie in der aus dem Ganzen geformten, angebracht. Die Form mag nun Stückweiſe oder im Ganzen entſtehen, ſo muß ſie nun ausgebrannt, und das Wachs, welches die Dickte ausmacht, ausgeſchmolzen werden. Beydes geſchieht durch den gedachten untern Ofen, durch welchen bey einem gelinden Feuer das Wachs flüßig gemacht wird, ſo daß es durch die angebrachten Röhren ausfließt, und der leere Raum, der dadurch zwiſchen dem Mantel und dem Kern entſteht, wird in der Folge mit Metall voll gegoſſen. Wenn das Wachs ausgeſchmolzen iſt, denn wird die Dammgrube mit Werkſtücken ausgefüllt und das Feuer verſtärkt, bis die Form glühend iſt, wozu man bey großen Formen auch wohl Wände um die Form aufführet, und den ganzen Raum mit Kolen anfüllet. Wenn die Form ausgebrannt iſt, ſo werden die Werkſtücke aufgeräumet, und die Dammgrube wird mit ein-

geſtampfter

geſtampfter Erde ausgefüllet. Der Gießofen muß natürlicherweiſe höher liegen, als der höchſte Theil der Figur. Die Schwere des Metalls, welches man zum Guß ſchmelzet, beurtheilt man nach der Menge des verbrauchten Wachſes, indem man auf ein Pfund Wachs zehen Pfund Metall rechnet. Das Metall iſt hier eine Miſchung von Kupfer und Zinn, zuweilen auch mit Meſſing verſetzt. Wenn gegoſſen werden ſoll, ſo werden auf die Gießröhren in der Form thönerne Trichter geſetzt, und die Löcher mit Zapfen verſtopft, welche mit Ketten an Hebarmen beveſtiget ſind, damit ſich der Trichter erſt mit Metall anfülle, ehe es in die Form rinnt. Wenn das Metall aus dem Ofen abgeſtochen worden, und die Trichter voll ſind, ſo werden die Zapfen der Gießröhren mit dem Hebarmen herausgezogen, da denn alles flüßige Metall durch die Verbindungsröhren zu allen Theilen der Form dringt, und die Luft durch die Luftröhren hinausjaget. Iſt die Form bis an den Trichter angefüllet und das Metall erkaltet, ſo wird die Dammgrube aufgeriſſen, der Mantel abgeſchlagen, und die Bildſäule mit großen Winden aus der Grube gewunden. Das Gerüſte nebſt dem Kern wird ſoviel als möglich aus dem hohlen Erz geſchafft, daher man auch wol in dem Bauch oder Rücken eines Pferdes ein Loch läßt, welches man ſo, wie die Löcher von den Stangen des Gerüſtes, mit Spunden wieder ausfüllet. Endlich nimt der Gießer alles überflüßige, beſonders die durch die Luft- und Verbindungsröhren entſtandenen Hügel und Anſätze mit der Säge und Meißel weg. Die letzte Hand legt der Silberarbeiter an die Bildſäule, der ſie nach der Vorſchrift des Modells mit dem Meißel, Grabſtichel und Schabeiſen verſchneidet und völlig ausbildet. Zuletzt wird die ganze Bildſäule mit einem Firniß überzogen, und mit ihren eiſernen Stäben auf einem Fußgeſtelle beveſtiget.

Bildhauer, Bildſchnitzer, ſind ſolche Künſtler, die aus Holz und mancherley Steinen, als Sand- Marmor- und Alabaſterſteinen Figuren oder Bildſäulen nach der Kunſt ſchnitzen und hauen. Ein geſchickter Bildhauer muß aber auch mit Thon, Wachs und Gips umzugehen wiſſen. Denn kein Bildhauer wird eine Bildſäule aus Holz oder Steinen aushauen, bevor er ſich nicht aus nur gedachten Materien ein Modell boſſiret hat, wonach er ſich bey ſeiner Arbeit richten kann. Aus Holz werden nicht viel Bilder und Bildſäulen verfertigt, ſondern lieber aus Stein, Marmor und Alabaſter, weil ſolches beſtändiger, als das Holz iſt, indem dieſes leicht aufreißt. Deswegen wird dann ſelten eine Bildſäule aus einem einzigen Stück Holz verfertiget, ſondern, wenn es ohne Riſſe bleiben ſoll, aus vielen Stücken zuſammengeleimet. Dagegen werden Verzierungen in Zimmern, die Kamine ausgenommen, gewöhnlich von Holz verfertiget, weil dieſe im Trocknen ſind. Nicht alle Bildhauer ſind in allen zu ihrer Kunſt gehörigen Stücken geſchickt oder vortrefflich, ſondern ein jeder hat ſich auf dieſe oder jene Sache beſonders gelegt. Deswegen findet man einige, die vortreffliche Statuen, andere die ſehr ſchöne Büſten machen, noch andere legen ſich auf die Verzierung der Zimmer in halberhobener Arbeit, wieder andere machen vortreffliche Armatur, einige wieder Vaſen, Frieſen u. ſ. w. Vorzüglich theilen ſie ſich aber in zwey Arten ab, nämlich in Figuriſten und Ornementeurs oder Verzierer. Jene verfertigen Bilder und Bildſäulen von Holz oder Stein, im Großen und im Kleinen, und modelliren auch überdem Figuren, z. B. zum Porzellan, zum Guß. Dieſe, nämlich die Verzierer, verzieren Zimmer und Hausgeräthe, insgemein von Holz, arbeiten aber auch zum Theil in Stein, z. B. die Kapitäler der obern Säulenordnung, die Bildhauerverzierungen der Kamine, alles dieſes aber größtentheils nur nach einer Verzierung ohne Modell. Doch modelliren oder boſſiren ſie auch ſowol für ſich ſelbſt, als Vaſen, als auch für andere Künſtler, z. B. für Gold- und Silberarbeiter. Doch gehören alle architektoniſche Verzierungen, die bloß in Stäben und Flächen beſtehen, nicht für den Verzierer, ſondern in Holz für den Tiſchler, und in Stein für den Steinmetz. Da die Bildhauerkunſt zu den freyen Künſten gehöret, ſo ſind die Bildhauer auch an keinen Geſetzen der Zunft gebunden, und ein Bildhauer, der ſich Anſehen erwerben will, ſuchet auf Reiſen ſich die Kenntniſſe der Alterthümer von Griechenland und Italien zu erwerben, um darnach zu ſtudiren, und ſich hiernach zu bilden.

Bildhauereiſen, (Bildhauer) die Meißel des Bildhauers. Zu den Sandſteinen werden ſie achteckig, und zu dem Marmor zugeſpitzt geſchmidet. Sie bekommen hohle, zähnigte, breite oder ſcharfe Spitzen und Schneiden, und hiernach erhalten ſie wieder beſondere Benennungen, wovon an ſeinem Orte. Sie werden mit hölzernen Knitteln getrieben, die wie Halbkugeln geſtaltet ſind, und hinten einen Griff haben.

Bildhauerkunſt, Bildhauerey. Dieſe Kunſt lehret, auf verſchiedene Weiſe eine Sache auf das vollkommenſte körperlich abzubilden und vorzuſtellen. Sie iſt mit der Baukunſt ſehr genau verknüpft. Wer daher dieſe Kunſt nicht wenigſtens in etwas verſteht, der kann von einem Prachtgebäude nicht gehörig urtheilen, noch ein vollkommenes Vergnügen daran finden. Ja verſchiedene Bildhauer waren zugleich Baumeiſter. Die Bildhauerkunſt begreift aber nicht allein die Verfertigung der Statuen, ſondern auch aller Verzierungen und Schnitzwerke, die zur vollkommenen Auszierung eines Gebäudes und Zimmers gehören. Sie wird daher in die Kunſt, Bildſäulen und Verzierungen zu verfertigen abgetheilt, und die Kunſtwerke der Griechen ſind bey beyden noch immer Muſter und Geſetze.

Bildhauerkütt, Fr. Badigeon, (Bildhauer) eine aus Gips, dem Staube von eben demſelben Steine, woraus eine Figur gemacht wird, und flüßig gemachten Leim zuſammengemiſchte Maſſe, womit kleine Lücken ausgefüllt, oder andere Mängel einer Figur ausgebeſſert werden.

Bildkunſt, die Geſchicklichkeit, Bilder zu verfertigen, es ſey nun duch das Zeichnen und Malen, oder vorzüglich durch das Formen weicher oder harter Maſſen.

Bildner, iſt der allgemeine Name derjenigen Künſtler, welche körperliche Bilder aus mancherley Materialien machen, nach denen ſie denn beſondere Namen führen, ſo daß

der,

Digitized by Google

der, der in Thon oder Gips bildet, **Modellirer**, der aus Wachs, **Wachsboſſirer** oder auch nur **Boſſirer**, der aus Holz bildet, **Bildſchnitzer**, und der aus Stein hauet, **Bildhauer** genannt wird. Doch die Benennung Bildner iſt itzt veraltet, und alle vorgedachte Künſte werden itzt unter der Benennung des Bildhauers oder der Bildhauerkunſt zuſammen begriffen.

Bildniß, das Gemälde eines Menſchen, ſowol im Bruſtſtück, als in Lebensgröße. Dieſes alte gute Wort iſt durch die Vermengung der franzöſiſchen Sprache mit der unſern ſehr verdrenget worden, und man höret noch bis itzt dafür das franzöſiſche Wort Portrait. So hat auch das Wort

Bildnißmaler dem Ausdruck Portraitmaler weichen müſſen. Seit einiger Zeit wird der Deutſche klüger, und ſucht wenigſtens in der Bücherſprache die urſprunglichen Wörter wieder hervor. Ein Bildnißmaler verſteht alſo die Kunſt, vorzüglich Bildniſſe zu malen, entweder im Großen, oder im Kleinen, (en miniature.) Ein Bildniß muß treffend und rund ſeyn, und wo möglich, muß man ihm Handlung (Aktion) geben. Daher ſind ſolche Bildniſſe die ſchätzbarſten, die zugleich hiſtoriſche Stücke ſind. Die Farben hält der Bildnißmaler immer etwas höher und ſchöner, weil die Oelfarbe bekanntermaßen nachgrauet. Daher ſchmeichelt ein neues gutes Gemälde faſt jederzeit. (ſ. Maler, Malerey.)

Bildſäulen heißen im weitläuftigen Verſtande alle erhabenen Bilder aus einer veſten Materie, eine Statüe. Im engern Verſtande aber ſind es in der Baukunſt halbgebildete Menſchen mit oder ohne Arme, die aus einem viereckigen unten zugeſpitzten Steine gleichſam heraus wachſen, und nach ihrer beſondern Bildung wieder verſchiedene Namen erhalten, als Cariatiden, Atlanten ꝛc. Die erſte Bedeutung iſt aber die ublichſte und die letzte nur wenig bekannt.

Bildſchnitzer wird derjenige genannt, der aus Holz Bilder ſchneidet, zum Unterſchied des Bildhauers, der dergleichen aus Stein hauet. Eigentlich aber nennt man ſolche Perſonen Bildſchnitzer, und ihre Arbeit **Bildſchnitzerey**, wenn ſie aus Holz Verzierungen an architektoniſche Glieder verfertigen, auch halb erhobene Arbeit in Holz ſchneiden. Dieſe Benennung iſt aber itzt veraltet, wenigſtens in Niederdeutſchland, und wird mit unter Bildhauer begriffen. In Oberdeutſchland hört man ſie noch.

Bildſtuhl, ſ. Bilderſtuhl.

Bildungseiſen, ſ. Formeiſen.

Bilge, Bille, Fr. Billette ou manique, (Tuchſcherer) ein längliches Stückchen Holz, vorne mit einem Abſatz, welches an die Stange der einen Klinge der Tuchſchere, welche der Lieger heißt, beveſtiget wird, mit welchem der Scherer den Lieger im Gleichgewicht erhält. (ſ. Scheren.)

Bilkeſpiel, Beilkenſpiel, ein ſehr altes Spiel, welches aber itzt ſehr außer der Gewohnheit gekommen, und nur noch hin und wieder auf den Dörfern von den Landleuten geſpielt wird. Man ſchiebet mit platten eiſernen Steinen nach gewiſſen Regeln auf der Bilkentafel fort, wobey die Tafel mit feinem Sande beſtreuet iſt.

Bilketafel, Beilkentafel, Drucktafel, Schießtafel, eine lange hölzerne mit einem Rande und Rinnen verſehene Tafel, auf welcher man das Bilkenſpiel ſpielet.

Billard, eine länglich viereckige Tafel mit einem breiten Rande, ſauber mit Tuch überzogen, worauf mit elfenbeinernen oder knöchernen Billardkugeln, vermittelſt eines kegelartigen Stabes, nach gewiſſen vorgeſchriebenen Regeln geſpielet wird. An dem Rande der Tafel ſind ſechs Löcher angebracht, welche unten mit Beuteln verſehen ſind, worinn die Kugeln beym Spiel geſtoßen werden müſſen. Die Löcher ſind an den beyden Banden gegen einander über angebracht, ſo daß in jeder Ecke und in der Mitte jeder langen Seite eins vorhanden iſt. Von dieſer Tafel führt auch das Spiel ſeinen Namen Billard. Man findet nicht allein an allen Orten, wo dergleichen Spiele geſpielt werden, daß gedruckte Spielgeſetze an einer Tafel hängen, ſondern man hat auch hievon beſondere gedruckte Beſchreibungen. **Billard** heißt auch zuweilen im gemeinen Leben das Haus, worinn Billard geſpielt wird, und wo man verſchiedene Erfriſchungen verkauft.

Billardiren, wenn man bey dem Billardſpiel die Kugel mit einem Stoß zweymal beruhret. Ein ſolcher Stoß iſt verloren.

Billardkugel, Bille, Ball, eine Kugel von Elfenbein, womit Billard geſpielt wird. Der Kunſtdrechsler verfertiget ſie, wie unter der Benennung Kugel gezeigt werden ſoll. Eine jede hat ihre Nummer, wonach ſich die Spieler richten können.

Billardſpiel, ein Spiel, welches auf der Billardtafel (ſ. Billard) mit kleinen elfenbeinernen oder knöchernen Kugeln, (Billen) entweder mit der Maſſe oder dem Queue (ſ. beyde) gemeiniglich, wenn es partieweiſe geſpielt wird, von zwey Perſonen geſpielt wird. Das weſentliche dieſes Spiels beſteht darinn, daß man den Ball ſeines Gegners, den er in der Gegend der Bande an dem einen Ende aufgeſetzt hat, durch den, ſeinem eigenen Ball gegebenen Stoß, in eins der Löcher des Billardtiſches zu treiben ſuchet, ohne daß der Ball des Spielers in daſſelbe gerathe. Da hier alles darauf ankomt, wie der Ball des Spielers auf den Ball des Gegners wirke, ſo ſieht man bald, daß dieſes Spiel auf den mechaniſchen Grundſätzen der Schnellkraft beruhet. Dem allen ungeachtet komt es alles auf Fertigkeit, richtiges Augenmaaß, und gehörige Mäßigung der Kräfte des Stoßes an. Der Stoß muß den Ball des Spielers jederzeit völlig in der Mitte treffen. Allein wie dieſer Ball den Ball des Gegners berühren ſoll, hängt von der Beurtheilungskraft des Spielers, und dem Stand des Balls ab, ſo daß man entweder den Ball voll nehmen, (ſ. Ball voll nehmen) oder ſolchen ſchneiden, (ſ. Ball ſchneiden) oder aber ſprengen muß. (ſ. Ball ſprengen) Spielt er ſtatt des Gegners Ball ſeinen eigenen Ball in das Loch, ſo verläuſt ſich dieſer. Wenn mit zwey Bällen unter zwey oder drey Perſonen, wovon denn einer allemal

Digitized by Google

König iſt, geſpielt wird, ſo wird in einer ſolchen Partie gemeiniglich bis 12 gezählt, da denn ein gemachter Ball (ſ. Ball machen) und ein geſprengter Ball (ſ. Ball ſprengen) zwey gilt; ein verlaufener Ball (ſ. Ball verlaufen) und ein verſprengter Ball u. ſ. w. aber verlieren zwey. Wegen der Mätſche (ſ. dieſe) vergleicht man ſich beſonders. Man ſpielt aber das Billard auf verſchiedene Art und Weiſe, und ſind davon in jeder Billardſtube gedruckte und an einer Tafel angeſchlagene Regeln vorhanden. Denn man ſpielt a la Guerre, das Kontraſpiel, a la Ronde, und Karambol. (ſ. dieſe Wörter) Das Billardſpiel iſt, wegen ſeiner nur mäßigen Bewegung dabey, eins der beliebteſten Spiele, und in großen Städten ſehr in Gewohnheit; wo man daher jedes Billardhaus durch eine Tafel anzeiget, welche die franzöſiſche Aufſchrift hat: Noble jeu du Billard

Billardtuch, eine Art breites Tuch von guter Wolle, welches eine mittelmäßige Feinheit hat, und dabey gut gewalkt iſt. Es hat den Namen von ſeinem Gebrauch, indem es zum Ueberzug des Billards gebraucht und beſtändig grün gefärbt wird. Ehedem kam dieſes Tuch aus Elboeuf und Romorentin. Itzt macht man es ſchon in allen Tuchmanufakturen.

Bille, ſ. Bilge.

Bille, ſo Bilje ausgeſprochen wird, iſt die franzöſiſche Benennung der Billardkugel, ſo auch zuweilen im Deutſchen gebraucht wird. Eine Bille machen heißt, die Kugel in ein Loch des Billards bringen. (ſ. Ball machen.)

Bille, (Mühlenbau) die ſpitzen oder breiten Hauen, womit man die Mühlenſteine ſchärfet.

Billen, die Mühlenſteine ſchärfen.

Billetbanko, ſ. Bankobillet.

Billettiren, (Handlung) auf die Zeuge mit Nummern und dem Ellenmaaß bemerkte Zettel heften, damit man gleich den Preis derſelben wiſſen könne.

Billot, (Schieferdecker) ein walzenartiger Klotz, worauf die Schieferſteine behauen und gerundet werden. Der Schieferdecker ſetzt ſich hiebey auf die Erde oder auf einen Stein, nimt den Billot zwiſchen die Beine, und behauet auf demſelben die Schiefer mit Bequemlichkeit.

Billot, ſo nennt man das Stück Holz, welches bey dem Transportiren der Pferde zwiſchen dem Schwanz des erſten und dem Kopf des folgenden Kuppelpferdes angebunden wird.

Bimſen, (Pergamentmacher) diejenige Arbeit, wenn er die auf die Kalbfelle geſtrichene Kreide mit einem Bimsſtein einreibet, welches vornämlich auf der Fleiſchſeite geſchieht, damit das Kalkwaſſer völlig herausgebracht, die Adern der Fleiſchſeite abgerieben, und die Haut klar und rein werde.

Bimſen, (Wollmanufaktur) wenn die feinen geköperten Zeuge, der Serge de Rom, Serge de Nimes und Serge de Berry mit Bimsſtein abgerieben werden. Man verlangt von dieſen Zeugarten, daß ſie ſehr glatt und glänzend, auch von allen wollenen Faſern befreyet ſeyn ſollen. Gleich nach dem Weben alſo, ſo wie allemal eine Strecke fertig gewebet iſt, und auf den Zeugbaum gewickelt werden ſoll, werden die Faſern abgeſchnitten, und der Zeug wird mit dem Noppeiſen geputzt, und zuletzt noch mit einem Bimsſtein abgerieben. Dieſes letzte Verfahren aber gereichet zum Schaden der Haltbarkeit des Zeuges, weil dadurch der Zeug zwar glatt gerieben wird, aber auch die Faden ſehr beſchädigt werden.

Bimsſtein, ein leichter durchlöcherter Stein, den man am häufigſten bey feuerſpeyenden Bergen antrifft. Er hat in den Werkſtätten einen mannigfaltigen Nutzen, wovon man ſchon vorher unter Bimſen Beyſpiele angeführet. Der Metallarbeiter bedient ſich ſeiner beym Poliren des Silbers und Meſſings, und reibt hiemit im Waſſer die ſchwarze Rinde ab, ſo im Feuer beym Glühen entſteht. Dieß ſind nur Beyſpiele, denn ſein Nutzen iſt in den Werkſtätten noch ausgebreiteter.

Bindahl, (Ahlenſchmid, Riemer, Sattler) eine Art Nehnadeln, womit der Riemer, Sattler und Täſchner, vermittelſt Bindfaden oder auch Leder, mancherley Sachen bey ſeiner Arbeit zuſammennehet. Es iſt ein dünner und langer eiſerner Stiel, der vorne eine rautenförmige Geſtalt, und in der Mitte der kleinen Raute ein längliches Loch hat, wo der Faden durchgezogen wird. Die Spitze iſt, ſo wie an einer Nadel, ſcharf, und der Stiel ſteckt in einem hölzernen Heft. Der Sattler bedient ſich dieſes Eiſens beſonders, wenn er Küſſen zu Satteln oder Wagen geſtopft hat. Er durchſticht nämlich von Weite zu Weite mit einem Faden das ausgeſtopfte Küſſen, damit ſich die Haare, welche gemeiniglich Reh- oder Kälberhaare ſind, nicht verſchieben, welches ſonſt geſchehen würde, wenn er dieſe Vorſicht nicht gebraucht. Er ſticht alſo mit dem Bindahl an dem erforderlichen Ort durch, zieht den Faden durch das Oehr der Bindahle, und mit dieſer den Faden durch das Küſſen. So heftet er das Küſſen an alle Stellen, wo es der Sattler für gut befindet.

Bindahl, ſ. Wulſtnadel.

Bindart, (Zimmermann) eine gewöhnliche Zimmerart, die ihren Namen davon erhalten, weil das Bauholz damit beſchlagen und zum Abbinden oder Verbinden geſchickt gemacht wird. (ſ. Zimmerart.)

Bindbalken, (Zimmermann) ein Balken, der durch die ganze Breite eines Gebäudes geht, und zwey Wände mit einander verbindet, im Gegenſatz der kürzern Stichbalken. (ſ. unten) Er wird auch von einigen der Architrab genannt, weil er gewöhnlich mit zwey auch drey übereinander liegenden Streifen und Binden gezieret iſt, und die Säulen, über welchen er liegt, zuſammenbindet.

Binde, ein aus Leinwand geſchnittenes Band, das vornämlich von den Wundärzten gebraucht wird, um die verletzten Theile des menſchlichen Körpers damit zuſammen zu halten, und zum Heilen zu verbinden.

Bindebaum, Wieſenbaum, Heubaum, (Landwirthſchaft) ein ſtarker, veſter Baum auf einem Fuder Heu, womit das Heu beveſtigt wird, daß es beym Fahren nicht abfallen kann. Sowohl vorne als hinten wird um die Wa-

genleitern

Digitized by Google

anzuleitern und zugleich um den Bindebaum ein Seil geſchlungen und ſtraff angezogen.

Bindebock, ſ. Faſchienenbock.

Bindeiſen, (Glashütte) ein langes rundes Eiſen mit einem faſt eben ſo langen Stiele, durch welches die Glasreiſen von geſchmolzenem Glaſe auf die Gläſer aufgetragen werden.

Bindekalk, ſ. Gipskalk

Bindeknecht, (Waſſerbau) ſo nennt man ein Geſtelle, auf welches man die Würſte (ſ. dieſe) zu den Faſchienen bindet. Die Arbeiter ſchlagen deswegen Pfäle kreuzweiſe in die Erde, und binden ſolche ins Kreuz mit einem Werd (ſ. dieſes) zuſammen. Auf dieſen legen ſie den weidenen Buſch- oder Brackenweiſer, und binden ſolche mit Werd zuſammen.

Bindeli, ſo nennt man eine Art kleiner Schnüre oder Borten von Seide oder Silber, welche in Italien häufig gemacht, und zur Einfaſſung oder Verbrämung der Säume eines Kleides gebraucht werden.

Bindemeſſer, ſ. Bandmeſſer.

Binden, (Baukunſt) die Streifen, womit man zuweilen die Säulen umgiebt, welches eine Verſtärkung der Ordnung ſeyn ſoll. Sie ſind daher nur bey ſtarken Gebäuden, als bey Thoren und dergl. anzubringen.

Binden, (Böttcher) ein altes oder neues Faß, eine Tonne oder ein anderes Gefäß mit Bändern oder Reifen belegen, und ſolches dadurch veſt und bauchbar machen.

Binden, (Buchbinder) der ſonſt rohen Materie eines Buchs einen Band geben. Unter dieſem allgemeinen Namen wird alſo nicht bloß die Verfertigung des Bandes ſelbſt verſtanden, ſondern auch das Planiren, Heften, Schlagen, Beſchneiden u. dgl. Daher ſagt man, ein Buch in einen franzöſiſchen Band u. ſ. w. binden. (ſ. einbinden.)

Binden, (Landwirthſchaft) zur Aerndtezeit das zuſammengeharkte Getreide garbenweiſe in ein Strohband ſammlen, da man die Garbe zuſammendruckt, und den Knoten mit einem geſpitzten Stock oder Knöbel beveſtiget.

Binden, (Maurer) wenn der Kalk die Steine gut beveſtiget, ſo ſagt man, der Kalk bindet gut. Auch wenn Sand, Thon, Lehm und andere Erde angefeuchtet iſt, und beym Gebrauch eine Art von Haltbarkeit und Veſtigkeit annimt, ſo wird das Wort binden gleichfalls gebraucht.

Binden, Bindung, (Muſikus) wenn zwey Noten durch eins der Zeichen ⌒ ‿ alſo zuſammen gehängt werden, daß beyde Noten im Singen und auf blaſenden Inſtrumenten in einem Odem ausgedrückt werden. Bey bezogenen Inſtrumenten werden ſie hingegen mit einem Strich oder Halt bezeichnet.

Bindenſäule, Fr. Colonne canalée oder ſtriée, (Baukunſt) iſt eine Säule, welche nach gewiſſen Weiten mit Binden umgeben iſt, die, wenn dazwiſchen die Säulen kaneliert ſind, mit Basreliefs verziert werden können.

Binder, Faßbinder, ſ. Böttcher. Auch komt dieſes Wort oft in der Zuſammenſetzung vor, als Bürſtenbinder, Beſenbinder, Buchbinder, weil ihre Hauptverrichtung mit der Benennung Binden belegt iſt. Z. B. den Beſen binden.

Binder, Bindeſtein, (Maurer) ein Stein, der nach der Dicke der Mauer liegt, im Gegenſatz des Läufers, der nach der Länge liegt. Die Binder finden aber nur vorzüglich bey ſolchen Mauern ſtatt, die über einen Stein dick ſind, wo Binder und Läufer erforderlich wechſeln.

Binder, Bindeſparre, (Zimmermann) diejenigen Sparren, welche in dem Dachſtuhl eines deutſchen Dachs vorzüglich verbunden ſind, im Gegenſatz der Gebinde oder leeren Sparren. Dieſe bekommen nur durch einen Kehlbalken und Dachrahm Haltbarkeit, dagegen die Binder durch mehrere Hölzer beveſtiget werden, die man in der Folge an ſeinem Orte nennen wird. Zwiſchen zwey Bindern ſtehen ſtets drey leere Sparren, doch müſſen die Sparren im Giebel ſtets Binder ſeyn. Es gilt das nämliche von dem liegenden Dachſtuhl.

Binder, ſ. Gebindefußſtein.

Bindeſcheide, (Böttcher) ein Futteral, worinn dieſer Handwerker das Band- oder Bindemeſſer bey ſich trägt.

Bindeſchuß, (Seidenwürker) wenn der eingeſchoſſene Faden bey der fazionirten Fußarbeit unter denjenigen Fäden, ſo die Figur bilden ſollen, weggeht, und die bisher gewebte Figur nunmehr beſchloſſen, und durch dieſen Bindeſchuß von der folgenden Figur unterſchieden wird. Z. B. es ſoll ſich eine Reihe Steinchen nach der ganzen Breite des Zeuges bilden, und jeder Stein ſoll 8 Faden breit ſeyn, ſo bleiben die Faden jedes Steins bey 8 Tritten erhöhet, und der Einſchußfaden geht bey jedem Tritt unter dieſen Fäden weg. Sobald aber der Stein groß genug iſt, ſo gehen alle dieſe ſo lange erhöhete Figurfäden herunter, und der Einſchlagfaden geht nunmehr bey dem Einſchießen über alle dieſe Fäden weg und bindet. (ſ. auch abbinden.)

Bindeſchußtritt, derjenige Tritt des Seidenwürkerſtuhls, der nur dafür ſorgt, daß alle Figurfäden herunter gehen müſſen, und die Figur abgebunden wird. Denn die Schäfte aller dieſer Figurfäden ſind an dieſem Fußtritt alſo angebunden, daß, wenn ſolcher getreten wird, ſelbige mit den Figurfäden ſämtlich herunter gehen müſſen, und der Einſchlagfaden über dieſe weggeht und ſie bindet.

Bindewerk, ſ. Bindwerk.

Bindezeug, (Landwirthſchaft) der leinene Zeug, ſo den Binſterinnen von dem Wirth zur Aerndte gegeben wird, und in einer Bindeſchürze und Bindehandſchuhen beſteht.

Bindezeug, (Wundarzt) eine Büchſe, auch wol ein ledernes Futteral mit chirurgiſchen Inſtrumenten, ſo der Wundarzt bey ſich führt, um im Fall der Noth ſolches bey der Hand zu haben. Außer einer kleinen Büchſe mit Salben, Pflaſtern und Lapis infernalis, muß er auch noch ein Inciſionsmeſſer oder Biſturis, Inciſionsſchere, Lanzette, eine gewöhnliche Sonde, eine gehöhlte Sonde, Pflaſterſpatel, Mundſpatel, Pincettenſpatel und eine Pincette, (ſ. Zange) womit das Pflaſter von der Wunde genommen wird, in ſeinem Bindezeug bey ſich führen.

Digitized by Google

Bindſaden, (Seiler) eine von Flachs oder Hanf geſponnene Schnur, die derſelbe erſt in einzelnen Faden auf dem Vorderrade ſpinnt, nachher zwey und zwey ſolcher Faden auf eben dem Rade zuſammendrehet, und endlich fünf ſolcher Doppelſaden zuſammen auf dem Vorder- und Hinterrade zu einem runden Faden oder Bindſaden drehet. (ſ. Vorder- und Hinterrad) Der Seiler zieht aus ſeinem in der Schürze habenden Flachs oder Hanf einen Faden aus, der grob oder fein ſeyn muß, nachdem der Bindſaden grob oder fein ſeyn ſoll. Den ausgezogenen Faden legt er über einen Haken des Vorderrades, und macht hiedurch ein kleines Oehr, welches er eine **Mäſche** nennt. Eine zweyte Perſon dreht die Scheibe des Vorderrads links um, der Seiler aber ſchleicht mit ſeinem Flachs oder Hanf beſtändig rückwärts, und zieht mit der rechten Hand den Faden aus, mit der linken aber hält er um den zuletzt geſponnenen Theil ein Stück Tuch, welches zuweilen mit Waſſer angefeuchtet wird, wodurch der Faden nicht allein geſchmeidig gemacht, daß er nicht reißt, ſondern zugleich auch geglättet wird. Wenn der Faden bis an die Stütze (ſ. Stütze) geſponnen, ſo wird er zwiſchen einem Zahn derſelben gelegt, damit der Faden der Länge wegen nicht ſchwanke, und von hier wird der Faden bis zum **Nachhänger** (ſ. Nachhänger) geſponnen, woſelbſt er denſelben verloren beveſtiget. Wenn er nun denn den zweyten Faden auf nur gedachte Art geſponnen hat, ſo wickelt er beyde Faden an den Spitzen mit den Fingern zuſammen, und hängt ſie beyde über einen Haken des **Nachhalters**. (ſ. Nachhalter) An dem Vorderrade aber hängt er einen jeden Faden auf einen beſondern Haken, und läßt die Scheibe des Vorderrades wieder links drehen, welches ſchnell geſchieht. Der Seiler folgt der Schnur vom Nachhalter bis zum Vorderrade, hält die Schnur zwiſchen zwey Fingern, da, wo ſie ſich allemal zuſammendrehet, und verhindert hiedurch, daß ſich die beyden Fäden nicht unſchicklich zuſammen drehen. Auf ſolche Art werden zwey Fäden zuſammen geſponnen. Alsdenn wird aus fünf ſolchen zuſammengedreheten Fäden der Bindſaden gedrehet, indem alle fünf Fäden an einem Ende vereinigt nur auf einen Haken des Hinterrades, alle fünfe aber am andern Ende an fünf Haken des Vorderrades einzeln gelegt, und mit dem Vorder- und Hinterrade zugleich zuſammengedrehet werden. Beyde Räder werden bey dem **Runddreben** rechts gedrehet. Wenn er alle doppelte Fäden auf ſolche Art zum Bindſaden rund gedrehet hat, denn wickelt er jedesmal zwölf Bindſäden zu einem Knaul, legt ſie eine Stunde ins Waſſer, und alsdenn ſpannt er jeden einzelnen Bindſaden zwiſchen dem **Rückbrett** und **Streichſtiel** (ſ. unten) aus, und ſtreicht ihn mit einem Seil von Pferdehaaren, und zuletzt mit einem Fiſchernetz, wodurch der Bindſaden geglättet wird. Aus Flachs verfertigt der Seiler folgende Arten des Bindſadens: **Kanzeleyfaden**, wo 32 einzelne Bindſäden auf ein Pfund gehen; feinen Bindſaden, 20 bis 24 auf ein Pfund; und feinern Mittelbindſaden, 16 auf ein Pfund. Aus Hanf werden folgende ſtärkere Arten Bindſaden gearbeitet: **Mittelfaden**, 12 auf ein Pfund; **Strangfaden**, womit das Pferdegeſchirr genehet wird, 8 auf ein Pfund; **Hangriemdraht**, womit die Hangriemen zu den Kutſchen genehet werden, 4 auf ein Pfund, und **Zuckerbindfaden**, der gröbſte, wo nur 3 auf ein Pfund gehen. Jeder einzelne Bindſaden aller Art iſt 18 Klafter lang, und jeder wird auf ein Wickelholz zu einem Knaul gewickelt.

Bindfadenrolle, (Kaufmann) Fr. ficellier, eine Art kleiner hölzerner Röllchen, von welchen die Kaufleute, die im Einzeln handeln, und deren Waaren zuſammengebunden werden müſſen, den darauf gewickelten Bindſaden abrollen, wenn ſie hiemit Packete umwinden wollen. Dieſes Röllchen wird in den Läden oder Schreibeſtuben erhöht angebracht, damit der Kaufmann das Ende von dem herabhängenden Bindſanden ſo oft, als er deſſen benöthigt iſt, mit der Hand erreichen kann.

Bindholz, (Zimmermann) ein Zimmerſtück, welches dazu eingerichtet iſt, andere Bauhölzer mit einander zu verbinden, damit die zuſammengefugten Hölzer nicht auseinander weichen können. Sie leiſten in dieſem Fall eben die Dienſte, als die **Streben** wider das Verſchieben. Sie werden an den verbundenen Hölzern mit Zapfen, **Kämmen**, **Bändern**, **Verzahnungen** oder auch **Schwalbenſchwänzen** beveſtiget oder gebunden. Beſonders werden ſie am haufigſten bey dem Maſchinenweſen gebraucht.

Bindlöcher, (Nehterin) an der weißen Bredirung diejenigen kleinen runden Löcher, um welche ſie den Zwirn mit der Nadel ſo zu ſchürzen weiß, daß daraus kleine eingefaßte Löcher entſtehen.

Bindmeſſer, ſ. **Bandmeſſer**.

Bindriegel, (Zimmermann) ein Zimmerſtück, welches bey hölzernen Brückengeländern unten in den Säulen und Decken horizontal eingezapft iſt. Damit das Waſſer deſto beſſer ablaufe, ſo bleibt die Oberfläche deſſelben entweder rund, oder wird mit einem ſcharfen und ſpitzigen Rücken gemacht. Es ſind dergleichen Riegel gemeiniglich zwey angebracht. (ſ. auch Bruſtriegel.)

Bindriem, (Nadler) ein Riem, welcher dazu dienet, daß die durchſchnittenen gleich langen Nadelſchäfte darauf geleget werden; überhaupt aber auch ein jeder Riem, mit welchem man etwas veſt zuſammen bindet oder ſchnüret.

Bindſtück, (alte Münze) das obere Blatt der Stückelſchere.

Bindweide, ſ. **Bandweide**.

Bindwerk, **Bindewerk**, **Kattenwerk**, (Baukunſt) Luſthäuſer und Bogengänge, die nach allen guten Regeln der Baukunſt und Verzierung von ganz dünnen hölzernen Latten verfertiget und da, wo ſie ſich durchkreuzen, entweder mit Nägeln beveſtiget, oder mit eiſernem Draht zuſammen gebunden werden; auch damit ſie vor dem übeln Wetter bewahret werden, öfters mit grüner oder anderer Oelfarbe angeſtrichen werden müſſen.

Binge, **Bünge**, (Bergwerk) ein Haufen ausgearbeiteter Steine, Berge und wilder Bergarten, welche die

Alten

Digitized by Google

Alten hinter ſich liegen ließen; wie man dergleichen auf alten Werken häufig antrifft.

Binko, (Böttcher) ein kleiner hölzerner Hammer, deſſen Stiel ſehr lang iſt. Er wird gebraucht, die Stäbe, die in die Kröſe zu tief hineingedrungen ſind, wieder herauszubringen, oder ſolche, welche außer derſelben gewichen, wieder hinein zu treiben.

Binnen, (Waſſerbau) heißt niederſächſiſch innerhalb, und in den Marſchländer insbeſondere innerhalb eines Deiches. Daher kommen die Ausdrücke: **Binnenwaſſer**, **Binnenland** u. ſ. w.

Binnendeich, heißt z. B. ein Deich in einem eingedeichten Lande, im Gegenſatz des Butendiecks, d. i. des äußern Deichs. Denn **Buten** heißt niederſächſiſch, außerhalb.

Binnenland, (Waſſerbau) ſo wird das Land innerhalb eines Deiches genannt.

Binnenlichter, ſ. **Lichter**.

Binnentief, ſ. **Binnertiefe**.

Binnerdeichbrake, (Waſſerbau) ein Durchbruch an einem Binnendeich.

Binnerſeen, (Waſſerbau) werden ſolche Seen genannt, die hinter dem Deiche landeinwärts liegen.

Binnerſiel, derjenige Theil eines Siels, welcher inwendig innerhalb der inwendigen Thüren deſſelben lieget. Der Binnerſiel iſt, ſo weit er unter dem Deiche läuft, oben bedeckt, außerhalb aber offen. Der äußere Theil wird der **Binnervorſiel** genannt, und muß das andringende Binnenwaſſer auffangen.

Binnertiefe, ſind Graben, die das Waſſer aus den Ländereyen zum Abwäſſerungsſiel leiten. Sie ſind entweder von der Natur ſelbſt gemacht, wie die Flüſſe, oder von Menſchenhänden verfertiget. (ſ. auch Abzugsgraben.)

Binnervorſiel, ſ. **Binnerſiel**.

Binnung, (Schiffsbau) auf einem flachen Flußſchiff, das an jeder Seite des obern Randes an der oberſten Planke inwendig und auf den Stangen der **Knie** (ſ. **Knie**) beveſtigte Holz, welches 6 Zoll hoch und 5 Zoll dick, und ſo lang iſt, daß es vom Stäbeblock (ſ. **Stäbeblock**) des Vordertheils, bis zum Hintertheil des Schiffes reicht.

Binſen, (Knopfmacher) wenn zu Kammelgarn, welches die Schneider zum Benehen der Knopflöcher gebrauchen, vorläufig gedoppelte Faden auf dem Drehrade gedrehet werden, ſo heißen dieſe Binſen. Der Knopfmacher nimt nämlich zwey reingetriebene rohe Kammelhaare, welche auf zwey beſondern Spulen gewickelt ſind, knüpft beyde Faden vereint an den äußerſten Haken des Spulrades, gehet mit den Spulen zu einer an der Wand beveſtigten Latte, welche mit Haken verſehen iſt, und legt den Doppelfaden nicht allein auf den rechten, ſondern auch über den benachbarten Haken. Von da gehet er zu einem Haken auf dem Rade, und dieſes wird ſo lange wiederholet, bis alle Haken an dem Rade und der Latte bezogen ſind. Wenn ſolchergeſtalt die Fäden von der Latte und dem Spulrade ausgeſpannnt ſind, ſo hängt er noch an jeden Doppelfaden ein kleines mit einem Haken verſehenes Gewichte, ſo den Faden ſtraff ausgeſpannt erhält. Denn wird das Drehrad durch die Kurbel in Bewegung geſetzt, und da die Haken des Rades alle in kleinen Rollen ſtecken, dieſe aber von der Schnur des Rades (ſ. Spulrad) zum Umlaufen gebracht werden, ſo drehet ſich jeder Doppelfaden zuſammen. Zwey ſolcher Doppelfäden werden noch einmal gedrehet, wodurch denn erſt das Kammelgarn entſtehet. (ſ. Kortel.)

Binſenbrücke, werden die von Binſen geflochtenen Brücken genannt, die man hin und wieder in Holland auf den Waſſergräben antrifft. Man flechtet aus guten zähen Weidengerten, die im May, ehe ſie Laub ſchießen, geſchnitten werden, Horden, jede 10 Fuß lang und 5 Fuß breit. Auf beyden langen Seiten der Horden flechtet man 3 ſtarke weidene Ringe, und ſo auch auf jeder breiten Seite. Durch dieſe Ringe werden die Horden eine nach der andern angeflochten, und durch die äußern Ringe, die ſich an den beyden Endenhorden befinden, werden Seile geſteckt, wodurch die Binſenbrücke über dem Graben angezogen und beveſtiget wird, damit ſie eine etwas ſchwere Laſt ertragen, und nicht ſo leicht ſinken könne.

Binſenzug, (Baukunſt) eine Verzierung, welche man entweder in die Glieder der Geſimſe eingräbet, oder ausſchneidet, und eine zuſammengeſetzte Geſtalt von Binſen oder andern Schnörkelwerk hat. Man macht dergleichen Binſenzüge auch an der Aushöhlung der Säulen.

Binſpeck, **Binſcheback**, eine Art feinen Domback. (ſ. Domback.)

Binſterin, **Binſter**, (Landwirthſchaft) Perſonen, die erſte weibliches, die zweyte männliches Geſchlechtes, welche zur Aerndtezeit das geharkte Getreide zuſammen binden.

Birke, **Maie**, ein bekannter Baum, deſſen weißes, biegſames, zähes und leichtes Holz zu den Nutzhölzern gerechnet wird. Seiner Schnellkraft wegen nimt man es allein auf den Sägemühlen und Drahthammern zu Schlagruthen, wie auch bey einigen Drechſelbänken ohne Wippe. Der Stellmacher hauet hieraus Kutſchenbäume, und Deichſeln, und der Landmann Wagenleiterbäume. Der Tiſchler furnirt mit ihrem weißen Maſer. Sogar der Beſenbinder kann von dieſem Baum nur ſeine Beſenreiſer ſchneiden.

Birkenmeier ein Becher, der aus einem Birkenſtamm, dem man die äußere Rinde gelaſſen, ausgebohret oder ausgehöhlt, und alsdenn verpicht wird. Er hat gemeiniglich die Geſtalt eines Kelchs, und war ehedem auf Univerſitäten bey den Studenten ſtark im Gebrauch.

Birkenrinde, (Lohgerber) wird gebraucht zur Treibfarbe, womit das lohgare Leder aufgeſchwellet, und auch zugleich gefärbet wird. (ſ. Treibfarbe.)

Birkenſaft, **Birkwaſſer**, **Birkwein**, iſt ein angenehmer Saft, der im Frühling aus dem Birkenbaum rinnet, wenn man ihn anbohret, ehe die Blätter ausſchlagen. Wenn er gehörig angeſtellet und zubereitet wird, ſo kömt

Digitized by Google

er nicht nur dem Champagner, welcher daraus nachgemacht wird, nahe, ſondern iſt auch eine gute Blutreinigung.

Birkfuchs, ſ. Fuchs.

Birkhahn und **Birkhuhn**, (Jägerey) gehöret zu dem großen Federwildpret, und ſeine Federn ſind ſchwarz mit weiß vermengt. Man ſagt auch Birkwildpret.

Birkwaſſer, ſ. Birkſaft.

Birkwein, ſ. Birkſaft.

Birnbaumholz ein ſchönes hartes bräunliches Holz, welches von den Tiſchlern, Drechslern, und andern Holzarbeitern, beſonders von den Formſchneidern ſtark verbraucht wird, weil es wegen ſeiner vorzüglichen Dichtigkeit nicht ſo leicht ausſpringet, und auch von Natur eine ſchöne Farbe hat, die durch eine Beitze noch verbeſſert werden kann. Die Tiſchler legen hiemit oftermals ihre Arbeiten aus, und wiſſen ihm durch verſchiedene Beitzen mancherley Farben beyzubringen, ſo, wie auch die Drechsler allerley kleine und künſtliche Arbeit daraus verfertigen.

Birne, (Gärtner) ein bekanntes Obſt, ſo insgemein eine längliche Geſtalt hat, und deſſen es ſehr viele Gattungen giebt, ſo daß man mehr als 100 Arten zählet, woven faſt in jedem Monath, vom Julius an bis in den ſpäten Herbſt, verſchiedene Arten zu ihrer Reiſe gelangen. Da faſt jede Birne einen ſteinigten Kern hat, dieſer Stein aber von dem Birnfleiſch theils häufig und groß, theils geringer und kleiner, und mit wenigern oder mehreren Saft umgeben iſt, ſo kann man ſie in ſteinigte, trockene, ſchmelzende, veſte, zarte, ſtockigte, zerflieſſende, mehligte, brüchige oder gelſterne abtheilen. Die Birnen uberhaupt ſind nicht blos als ein Naſchwerk, ſondern auch als eine nützliche Speiſe in der Haushaltung zu betrachten, und werden ſolche friſch und getrocknet, eingemacht und kandiret auf ſehr viele Art und Weiſe zugerichtet, und aus ſolchen von den Hausmüttern, Köchen und Zuckerbäckern ſchmackhafte Speiſen zubereitet. Ihr Hauptvorzug vor den Aepfeln beſtehet darinn, daß man die ſogenannten Backbirnen, oder gebackenen Birnen vorzüglich als eine Dauerſpeiße anſehen kann. Denn der Apfel läßt ſich zwar gleichfalls backen, aber in dieſer Geſtalt zerfällt er insgemein beym Kochen in dem Topf zu einem Mus. Daher iſt der Apfel, vorzüglich der Dauerapfel, grün am nutzbarſten in der Haushaltung, die Birne, ſo wie auch die Pflaume, aber gebacken.

Birne, (Goldplätter) ein gedrechſeltes Holz, welches von ſeiner Geſtalt ſeinen Namen erhalten hat. In ihrem obern Ende iſt ein Einſchnitt, welcher durch eine Schraube erweitert und zuſammen geſchraubet werden kann. In dieſer Spalte befindet ſich ein Tuch mit Kreide beſtrichen. Der Draht, wenn er geplättet wird, wird hiedurch nach der Plättmaſchine (ſ. Plättmaſchine) geleitet, und durch die Kreide von ſeinem Schmutz gereiniget, der ſonſt die Walzen der Maſchine blind machen würde.

Birne an einer Wage, ſ. Gegengewicht.

Birnmoſt, **Birnwein**, **Zider**, ein aus wilden Birnen gepreßter blanker Saft, den man gähren läßt, und alsdenn gut zu trinken iſt. Beſonders wenn er auf eine vorzügliche gute Art zubereitet wird, ſo wird er wie ein Wein und rauſcht leicht.

Birnprobe, ein von Smeaton erfundenes gläſernes birnförmiges Werkzeug, wodurch erforſcht werden kann, wie viel Mal die Luſt durchs Auspumpen verdünnet werden kann.

Birnquitte, ſ. Quitte.

Birnwalze, (Sporer) an einem Mundſtück der Stange eines Stangenzaums die beyden beweglichen Eiſen, welche auf dem Mundſtück beyder Stangen beveſtiget ſind, und welche das Pferd im Munde hat. Sie führen den Namen von ihrer Geſtalt, indem beyde Stücke nach der Stange zu dick und gerundet, nach der Mitte zu aber, wo ſie mit einander vereiniget werden, etwas zugeſpitzt ſind, und beynahe die Geſtalt einer Birne haben. Gewöhnlich werden aber auf jeder Hälfte des Mundſtücks drey kleine bewegliche Walzen angebracht, wie ſich denn auch die Birnwalze umdrehen läßt.

Birnwein, ſ. Birnmoſt.

Birſchen, ſ. Bürſchen, Pürſchen.

Biſambüchſe, kleine Büchſen um Biſam bey ſich zu tragen.

Biſcajen, (Artillerie) eine Art verſtärkter Musketen, die längere und weitere Laufe, als die gewöhnlichen haben.

Biſchoff ein bekannter Trank, der aus Pontack, grünen geröſteten Pomeranzen, oder dagegen Pomeranzeneſſenz und Zuckerwaſſer zubereitet wird.

Biſchoffsmütze, **Infula**, eine koſtbare, oben in zwey Theile geſpaltene und mehrentheils mit Edelgeſteinen beſetzte Mütze, welche die römiſch katholiſchen geweiheten Biſchöffe bey feyerlichen Amtsverrichtungen auf ihrem Haupt tragen, und auch über ihrem Wapen führen.

Biſchoffsſole, (Salzwerk) ſo wurde ehedem von den Halloren zu Halle diejenige Sole oder das Salzwaſſer genennt, welches, vermöge der Thalordnung, an jedem Tage mit 20 Zobern gegoſſen werden muſte, und als eine gewiſſe Abgabe des Landesfürſten anzuſehen war. Jetzt wird dagegen jährlich ein gewiſſes Salz geliefert, man mag viel oder wenig ſieden.

Biſchoffsſtab, ein mit Gold oder Silber verzierter, unten ſpitziger, oben gebogener Stab, der den Biſchöffen zum Zeichen ihrer Würde vorgetragen wird. Bey Amtsverrichtungen tragen ſie ihn auch ſelbſt.

Biſchoffsviolet, (Färber) die zweyte Schattirung des Violets. Sie erhält daher einen ſtarken Grund, aber man giebt ihr nicht ſo viel Küpenblau, daher dieſe Farbe einen viel röthlichern Schimmer hat. Man nennt dieſe Farbe auch ſonſt Lila.

Biſcuit, **Zuckerbrod**, (Konditer) ein Kuchen, deſſen Teig aus bittern Mandeln, Zucker, feinem geſiebten Weitzen- oder Kraftmehl, aus Eyern und Zitronenſchalen zubereitet, und in einer blechernen Form gebacken wird.

Biſcuit, (Porzelanfabrik) ſo nennt man die einmal gebrannte Waare, ſo noch keine Glaſur hat, ſondern noch in der natürlichen Beſchaffenheit iſt, wie ſie die Porzelanmaße aus dem erſten Feuer gebracht hat.

Biſet-

Digitized by Google

Biſette, ſo heißt eine Art ſchlechter und grober geknöpfelter Zwirnſpitzen.

Bislint, ein ganz ſchmales Band.

Bißmerpfund, ein Gewicht in Dänemark. Es hält 12 Pfunde, und drey Bismerpfunde machen einen **Wag** oder **Wage**.

Bismuth, ſ. **Wismuth**.

Biſonnata, eine Art grober wollener Zeuge, woraus Kleider, oder die ſogenannten Mönchskutten für die Mönche verfertiget werden.

Biſſe, (Jägerey) ſ. **Brocke**.

Biſten, (Jäger) das Geſchrey der Haſelhüner, womit ſie ſich zuſammen locken.

Biſter, **Bieſter**, (Maler) eine braune Farbe, deren man ſich zum Tuſchen bedienet. Er wird aus dem glänzenden Ruß, der ſich über die Einheizlöcher der Stubenöfen ſetzt, mit Waſſer gekocht. Man läßt das aufgegoſſene Waſſer etwas einkochen, und vor dem Gebrauch miſcht man etwas Gummi Arabicum, oder aber auch ſelten Alaun darunter. Dieſes giebt eine braune Farbe, die ins gelbliche oder rothe fällt.

Biſtoquet, ſ. **Maſchine**.

Biſturi, **Inziſionsmeſſer**, Fr. **Biſtouri**, ein Meſſer, deſſen ſich Wundärzte beym Schneiden der Wunden und Geſchwüre bedienen. Die Klingen dieſes Meſſers ſind zum Theil gerade, zum Theil auch gekrümmt, nachdem ſie bey einer Wunde können angebracht werden. Ihre Klinge kann in eine Schale geleget werden, wie bey einem Einlegemeſſer, wodurch ſie ſich von dem **Skalpell**, welches unbeweglich auf ſeinem Heft ſtehet, unterſcheiden. Man hat auch verborgene **Biſturis**, Fr. biſtouri caché oder herniaire, welche man zum Bruchſchneiden gebrauchet. Dieſer iſt ſichelförmig krumm, ſteckt in einer halben Röhre verborgen, und hat eine Feder, der man hinten einen Druck giebt, worauf die Klinge ſchnell hervor ſpringt, und das, was ihr vorkömt, durchſchneidet. Man bedient ſich dieſes Inſtruments bey Kranken, die ſich vor dem Schnitt fürchten.

Biſchemare, eine Art Fiſche, die eingeſalzen, und wie der Laberdan oder Stockfiſch gedörret wird. Er wird an einigen Orten auf den Küſten von **Kochinchina** gefangen, und macht einen Theil der Handlung von daher nach China aus.

Bitterbier, (Brauer) ein Bier von einer angenehmen Bitterkeit, und von ſtärkenden Kräften. Man verfertiget es aus dem gewöhnlichen Bier, das man einige Zeitlang ohne Hitze über Enzian, friſchen Zitronenſchalen und etwas langen Pfeffer ſtehen läßt. Hiezu kann man auch das ſogenannte März- oder Lagerbier in manchen Gegenden rechnen, ſo im März gebrauet, blos mit mehrern Hopfen bitterer gemacht, und erſt in den Sommermonaten verſchenkt wird. Man braut es vorzüglich in ſolchen Gegenden, wo in den warmen Sommermonaten das Bierbrauen nicht gerathen will. Der ſtärkere Zuſatz des Hopfens giebt auch dem Bier Dauer. Hiemit muß man aber dasjenige Bitterbier nicht vermengen, ſo in manchen Gegenden auf inwendig verpechten Tonnen lieget.

Bitterkalk, ſ. **Lederkalk**.

Bitterwein, ſo heißt ein in gemeinem Leben bekannter und mit Wermuth bitter gemachter Wein.

Blaaten, (Jäger) ſ. blatten.

Blachmal, (Scheidekunſt) das durchſchwefelte Silber, aus welchem das Gold, ſo damit vereiniget war, im Schmelzen durch einen gewiſſen Zuſatz niedergeſchlagen iſt. Bey andern bedeutet es eine ſchlackenartige Maſſe, welche oben auf dem goldhaltigen Silber, wenn es im Fluß iſt, ſchwimmt, und Silber, Bley und Kupfer in ſich enthält. Vermuthlich führet dieſe Maſſe den Namen von ihrer ſchwärzlichen Farbe.

Blackfiſch, heißt bald ſoviel als **Bleih**, bald iſt es auch der Dintenfiſch.

Blade, **Blaken**, (Schiffsbau) diejenigen Bohlen, welche auf den Boden eines flachen Fahrzeuges aufgenagelt werden, und zwar nach der Breite des Bodens, auf denen Stellen, wo die Planken des Schiffbodens zuſammen geſetzt ſind. (ſ. Wechſel.) Dieſe Blade halten die in der Länge zuſammen geſetzten Bodenplanken veſt zuſammen. Sie ſind 3 Zoll dick, wie die Bohlen des Bodens, und 1½ Fuß breit, und werden mit hölzernen Nägeln, wozu die Löcher mit dem **Stangenbohrer** vorgebohret werden, beveſtiget. Dieſe Bohlen liegen alſo der Breite nach über dem Boden, und ſtehen zwey Blade manchmal 10 bis 12 Zoll von einander, ſo wie es die Wechſelung erfordert, weil ein jedes Blad einen Wechſel bedeckt. Der Ausdruck iſt ohne Zweifel niederſächſiſch, und ſollte Blätter von Blatt heißen. Der Niederſachſe verwandelt gerne das t. in d. Dieß gilt auch von der nachfolgenden Bladung, ſo wol Blattung heißen ſoll.

Bladung, **Laſchung**, **Blattung**, (Schiffsbau) die Art und Weiſe, wie man zwey Seitenplanken eines großens Kahns zuſammen ſetzt, ſo insgemein aus zwey Stücken beſtehet. An einem Ende beyder Plankehälften, die der Schiffszimmermann zuſammen ſetzen will, wird 15 Zoll vom Ende enfernet auf halbes Holz eingeſäget, und nachher wird mit der Art dieſes Ende bis zum Schnitt zur halben Dicke verdünnet. Beyde verdünnte Enden werden nun in einander geſtoßen, und mit eiſernen Nägeln beveſtiget.

Blahe, ſ. **Blache**, **Plane**.

Blaker, **Wandleuchter**, (Gürtler) ein Leuchter, der an die Wand angehangen wird, und aus einem figürlich ziſilirten Blech beſtehet, das ſich an die Wand anſchließet, woran der Leuchter mit einem horizontalen verzierten Arm auf mancherley Art und Geſtalt angebracht iſt. Er iſt insgemein verſilbert. Dieſe Benennung führet aber auch im gemeinen Leben ein tellerartiger blecherner Leuchter, ohne Füße, bloß mit einer Tille und Handgriff. Er gehört zur Klempnerarbeit, und der Ausdruck iſt überhaupt niederſächſiſch, und ſoll von **Blick**, **Blech** herkommen.

Digitized by Google

Blank heißt im Niederſächſiſchen theils bleich, blaß, z. B. blanker Wein, theils und vorzüglich glänzend. In der letztern Bedeutung komt es oft in den Werkſtätten vor, z. B. der Schuſter ſagt, den Stiefelabſatz blank abreiben, d. i. glänzend machen. Daher das nachfolgende Blankſtoßen, Blankſtoßbock ꝛc.

Blank, Weiß, (Handlung) dieſes Wort wird von den Billeten oder Scheinen gebraucht, in deren Mitte man einen weißen Platz gelaſſen hat, um denſelben, wenn man es für dienlich erachtet, mit dem Namen der Perſonen auszufüllen, an welche man dieſelben, als zu einer gewiſſen und beſtimmten Zeit zahlbar ausſtellen will. (ſ. Indoſſiren.)

Blankard, der Name einer in der Normandie verfertigten flächſenen Leinwand, deren Garn vor dem Weben halb gebleichet iſt. Es iſt eine mittelfeine Gattung, und hat bis 2000 Fäden in der Kette. Gebleicht iſt ſie $\frac{7}{8}$ Elle breit, und im Stück 60 bis 66 Ellen lang. Dieſe Leinwand wird, ehe man ſie bleicht, in die Leinwandshalle zu Rouen gebracht, und erhält an beyden Enden jedes Stücks einen Stempel von Ruß und Oel, welches man Puntſch nennet, ein Schaf, welches ein Kreuz hält, vorſtellet, und der Stadt Rouen Wapen iſt.

Blänke, (Tuchſcherer) die Bank, welche vor dem Schertiſche ſtehet, und worauf er beym Scheren des Tuchs ſtehet. Sie iſt, ſo wie der Tiſch ſelbſt, abſchüßig gerichtet.

Blankes Erz, (Hüttenwerk) ſo werden einige Kupfererze im Heſſendarmſtädtiſchen genannt.

Blanke Stiefeln, ſ. engliſch gewichſte Stiefeln.

Blankette, Blanquette, der Name eines weißen Weins, der aus Gascogne komt.

Blankhaken, (Schieferdecker) ein ſtarker eiſerner, beynahe wie ein S gebogener Haken, womit an den Dächern, wenn mit Schiefern gedeckt wird, der Rüſtbock beveſtiget wird. Mit einem Haken hängt der Blankhaken in einem gebohrten Loch der Verſchälung des Dachs, und an dem Unterhaken wird mit einem Seil der Rüſtbock beveſtiget. Das Seil geht nämlich von dem Rüſtbock über den Haken, und von da wieder zurück zu dem Rüſtbock. An dieſem wird es bloß durch eine Schlinge beveſtiget, die ſich durch die Schwere veſt genug anziehet. Zwey ſolcher Böcke, die ohngefähr 10 Fuß auseinander angebracht ſind, tragen vereiniget ein Paar Bretter, worauf der Schieferdecker ſitzet. (ſ. Sp. H. und K. Samml. IX. Tab. III. Fig. XXV.)

Blanko, Giro, in, ſ. Giro.

Blanko ſtehen, in, ſ. Blanko ſtehen, in.

Blankſcheit, Fr. Planchette, (Schneider) ein Stab von Holz oder gewöhnlich von Eiſen in einer Schnürbruſt der Frauenzimmer, gerade in der Mitte der Bruſt, der Länge nach hinab, um dieſe ſteif zu machen. Ein Korſet erhält zwey Blankſcheite an jeder Seite, wo es vorne in der Bruſt zuſammen geſchnüret wird. Bey der Schnürbruſt nimt man jetzt dagegen bloß ſteifes Fiſchbein.

Blankſtoßbock, Falzbock, (Lohgerber) ein ſchräger geneigter Baum mit zwey Füßen. Der Baum ſtehet an einem Ende auf den beyden Füßen aufgerichtet, mit dem andern Ende aber lieget er auf der Erde. Er iſt auf ſeiner Oberfläche glatt und eben. Der Lohgerber falzt auf dieſem Bock die dicken Rindleder, d. i. er beſchneidet ſie mit dem Falzeiſen, um ſie dünner zu machen. (ſ. Falzen.) Auch ſtößt er das holländiſche Leder, welches die Sattler gebrauchen, auf demſelben blank, deswegen er auch einen doppelten Namen führet.

Blank ſtoßen, (Lohgerber) das gelbe lohgare feinnarbigte Leder wird zum Behuf der Sattler folgendergeſtalt blank oder glänzend geſtoßen. Nach dem Einſchmieren, trocknen und kriſpeln wird es in Waſſer von allem Schmutz gereiniget, hierauf getrocknet, und alsdenn werden die Narben mit der Plattſtoßkugel (ſ. dieſe) platt niedergeſtoßen. Hiernächſt legt der Gerber das Leder auf den Blankſtoßbock oder beſſer auf eine lange Tafel, und reibt es auf der Narbenſeite mit der Blankſtoßkugel, oder dagegen mit einer Walze von grünem Glas glatt oder blank. Das letztere heißt blank ſtoßen.

Blankſtoßkugel, (Lohgerber) eine Kugel von grünem Glaſe, die an einem hölzernen Handgriff dergeſtalt beveſtiget iſt, daß faſt die ganze Kugel frey bleibt, indem der Handgriff nur ein wenig die Kugel bedeckt. Der Handgriff hat zwey Arme, daß er alſo mit beyden Händen kann regieret werden. Man ſtößt mit dieſer Kugel die Leder blank.

Blanſchieren, (Koch, Landwirthſchaft) wenn man ſowohl Fleiſchwerk als auch Gartengewächſe, ehe ſie zu weiterem Gebrauch zurecht gemacht werden, zuvor ein paarmal in ſiedendem Waſſer aufwallen läſſet; oder nur eine halbe Viertelſtunde lang in laues Waſſer ſteckt, daß es deſto mürber werde; oder auch das Fleiſch, ehe man es zum Braten ſpicket, zuvor auf glühende Kolen legt. In der Landwirthſchaft heißt es, die Blätter von den Salaten, als Endivien, Lattuken, Sellerie u. a. m. zuſammen binden, und in Sand ſtecken, daß ſie gelb oder weiß werden.

Blasdruckwerk, (Waſſerbaukunſt) eine Gattung der Druckwerke, durch welche vermittelſt der Blaſebälge das Waſſer in die Höhe getrieben wird. Allein ſie ſind den andern einfachern Druckwerken an Wirkung, bewegender Kraft, und der Baukoſten wegen weit nachzuſetzen, deswegen man ſie nicht gebrauchet, weil man bey den andern wohlfeiler und beſſer wegkomt.

Blaſe, ſ. Branteweinsblaſe, Diſtillirblaſe, Ofenblaſe, Honigblaſe, Giftblaſe.

Blaſebälge, Balg Gebläſe eines Hammerwerks, welches gemeiniglich ein doppeltes Gebläſe hat. Sie ſtehen an der Brandmauer des Heerdes neben einander, und ſind durch ihre Windröhren mit dem Heerde vereiniget. Sie ſind von Holz, und werden durch eine Welle von dem Waſſer beweget. Jeder Blaſebalg wird aus zwey viereckigen Kaſten zuſammen geſetzt, die aber nach der Windröhre zu etwas ſchmaler zuſammen laufen. Der unterſte iſt oben offen und liegt unbeweglich. Er hält vorne die Windröhre, und in ſeinem Boden iſt der Windfang, ein Ventil von Schafleder, das die eindringende Luft nach dem Innern des Kaſtens zurück ſchläget. Der obere Kaſten liegt auf einem Bolzen nach dem Heerd zu, und ſtehet auf dem untern

Kaſten.

Digitized by Google

Kaſten. Er iſt unten offen, und wird, wie der Deckel einer Schachtel auf den untern aufgeſetzt. Oben auf dieſem letztern Kaſten iſt ein Loch, welches man öffnet oder verſtopft, nachdem die Blaſebälge ſtark wirken ſollen. Unter jedem Blaſebalge liegt nach ſeiner Länge eine Stange, die an der Wand der Eſſe an einem Ringe hängt. Ein Biegel und an dieſem eine Kette vereiniget die Stange mit dem Oberkaſten. Beyde obere Kaſten der Blaſebälge aber hangen durch einen Wagebalken zuſammen, der an einer Kette hängt. Die Welle an einem Waſſerrade druckt durch zwey ſtarke hölzerne Zieharme die Stange hinab. Die Hebearme zu dem einen Blaſebalge machen mit den Hebearmen, welche den zweyten bewegen, einen rechten Winkel, damit eine abwechſelnde Bewegung der Blaſebälge entſtehe. Haben alſo die Arme der Welle von einer Seite die Stange und zugleich den oberſten Kaſten eines Blaſebalgs niedergedrückt, ſo zieht der Wagebalken den oberſten Kaſten des andern Blaſebalgs in die Höhe, und ſo umgekehrt, wenn dieſer niedergedrückt wird. Der hinab bewegte obere Kaſten preßt die Luft in dem Blaſebalg zuſammen, und nöthiget ſie durch die Windröhre (ſ. Windröhre) einen Ausgang nach dem Schmelzheerd zu ſuchen, und die Kolen anzublaſen. Fährt aber dieſer Kaſten in die Höhe, ſo wird die Luft in dem Kaſten verdünnt, und es dringt wieder ſoviel Luft durch den Windfang in den Kaſten, bis die äußere und innere Luft eine gleiche Dichtigkeit erhält. Noch iſt zu merken, daß an dem untern Kaſten auswendig Leder angeſchlagen iſt, daß durch Draht an den obern angedrückt wird, damit die zuſammengepreßte Luft nicht zwiſchen den Kaſten einen Ausgang finde. Der Balg ruhet auf einem Balggerüſte.

Blaſebälge, (Metallarbeiter) ſie ſind faſt nach der nämlichen Art eingerichtet, nur daß ſie kleiner und bequemer ſind. Doch ſind ſie nie ganz von Holz, ſondern zwiſchen zwey Balgebrettern, die nach der Eſſe ſchmal zuſammen laufen, und einer Mittelleiſte iſt Juchten mit kleinen Nägeln beveſtiget, ſo ſich bey der Bewegung des Blaſebalgs zuſammen faltet. Ueberdem werden ſie durch Menſchenhände bewegt, denn vermittelſt eines Balgſchwengels wird das obere Balgbrett hinauf gezogen, und Steine, ſo an dieſem Brette hangen, ziehen es wieder hinab.

Blaſebälge der Orgeln. Derer ſind bald mehr bald weniger bey einem Orgelwerk angebracht, und der Orgelbauer weiß ſchon aus der Erfahrung, wie viel er Bälge nach der Anzahl ſeiner Stimmen anbringen muß. Unterdeſſen haben einige Orgelbauer eine Windprobe, womit ſie die Stärke des Windes bey jedem Blaſebalg erforſchen können. Bey 30 bis 40 Stimmen bringet man 6 Bälge zum Manual, und zum Pedal 7 Bälge an. Jeder iſt 9 bis 10 Fuß lang und halb ſo breit. Ein Balg hat zwey Blätter, welche vorne breit ſind, hinten aber ſchmaler zulaufen, und durch eine ſogenannte Falte vereiniget werden. Beyde Bretter ſind von fichtenen oder eichenen Brettern geſchnitten. Das Unterblatt lieget auf einem einzigen Balken oder Träger unbeweglich, das Oberblatt läßt ſich aber von dem Klavis, wenn er getreten wird, in die Höhe ziehen, und ſinkt wieder hinab, da es vorn mit 2½ Centner ſchweren Steinen belaſtet iſt. Die Falte wird ſowohl auf der langen Seite, als auch auf der vordern breiten Seite von zwey Brettern, die zwey Zoll dick ſind, zuſammengeſetzt. Die eine Hälfte der hölzernen Falte wird an dem Ober- die andere an dem Unterblatt mit Schafleder, wie mit einer Häſpe, angeleimet, und damit ſolche Beveſtigung haltbarer ſey, ſo leimet man unter dem Leder, ſowol nach der Länge als Breite, geſchlagene Sehnen der Pferdefüße an. In das Unterblatt wird ein beſonderer Spund in der Mitten eingeſetzt, in welchem das Ventil angebracht iſt. (ſ. Ventil.) Dieſer Spund wird nun dergeſtalt eingeſetzet, daß ſich die Klappen des Ventils nach dem Innern des Blaſebalgs zu öffnen. Sucht alſo der Wind in den aufgezogenen Blaſebalg einzudringen, ſo öffnet er die Klappen; wird aber die Luft in dem Blaſebalg durch das ſinkende Oberblatt zuſammen gedruckt, ſo ſchließen ſich die Klappen veſt an den Spund an, und dieſe hindern, daß die Luft keinen andern Ausgang aus dem Blaſebalg findet, als durch den Kanal, der nach der Windlade führet. (ſ. Windlade.) Wenn der Wind aus dem Blaſebalg tritt, ſo ſammlet er ſich in dem Kopf oder Kaſten am Kanal, (ſ. Kanal) und gehet von da nach der Windlade. Sind an dieſem Kopf zwey Blaſebälge angebracht, ſo erhält jeder Blaſebalg ein Sperrventil, (ſ. Sperrventil) damit ein Blaſebalg dem andern den Wind nicht raube.

Blaſeerde, Brauſeerde, (Töpfer) iſt eine ſchwammigte lettenartige Erde, welche die Töpfer zu Gefäßen gebrauchen. Da ſie das Waſſer begierig verſchluckt, ſo blähet ſie ſich hiedurch auf, ſetzt ſich aber wieder. Dieſerhalb muß ſie halbtrocken bearbeitet werden. Sie läßt ſich nicht gut auf der Scheibe drehen, und gehört ein tüchtiger Arbeiter dazu.

Blaſehorn, ſ. Horn.

Blaſen. Die hieher gehörigen Bedeutungen dieſes Worts ſind folgende. 1) Glas blaſen oder puſten, d. i. Glas machen oder bilden, weil man ſich hiebey eines Blaſerohrs bedienet, oder auch hiebey bläſet. 2) Eiſen blaſen, d. i. Eiſen auf einem hohen Ofen ſchmelzen. 3) Ueberdem wird dieſes Wort auch bey muſikaliſchen Inſtrumenten gebrauchet, die man bläſet.

Blaſen, die, (Eiſenhütte) diejenigen erhabenen Buckeln bey ſolchem gegoſſenen Eiſen, deſſen Guß nicht gut ausgefallen iſt. Dergleichen blaſiges Eiſen iſt nicht gut in der Näſſe zu gebrauchen, weil das in die Blaſen tretende Waſſer dieſe Stellen roſtig machet, und bald durchfrißt.

Blaſengrün, Saftgrün, Fr. Verd de veſſie, (Maler) eine gelblich grüne Saftfarbe, die nur in der Waſſer- und Miniaturmalerey und beym Illuminiren gebraucht wird. Zuerſt bereitet man ſie aus den Beeren des Kreuzdorns, die man nebſt etwas Alaun in einem marmornen Mörſer zerſtößet, den Saft austrocknet, in eine Schweinsblaſe thut und in der Wärme trocknen läßt. Die andere Art wird aus Körnern gemacht, die man rouge-mornay nennt. Dieſe läßt man mit etwas zerſtoßenem Alaun in einer Schweinsblaſe gären, und trocknet hiernächſt den

Saft. Von der Schweinsblaſe hat dieſe Farbe ihren Namen erhalten.

Blaſenhut, ſ. Blaſenkopf.

Blaſenkopf, Hut, Helm, der hohe und hohle Deckel einer Branntweinblaſe. (ſ. dieſe.)

Bläſer, ſ. Aſchenzieher,

Blaſerohr ein langes hölzernes Rohr, womit man z. B. nach Vögeln ſchießet, und zur Drechslerarbeit gehöret. Plattdeutſch, Puſtrohr.

Blaſerohr, Puſtrohr, Pfeife, Fr. Bauquin, (Glashütte) eine hohle und dünne Röhre von Eiſen, an der Spitze mit einem hohlen Knöpſchen. Der obere Theil hat ein Mundſtück, ſo aber von Holz ſeyn muß, damit es ſich nicht zu ſehr erhitze. In den Glashütten wird damit die Glasmaterie aus dem Haſen genommen, und zu einem Gefäße geblaſen oder gepuſtet. Denn der Glasmacher nimt mit dem Knöpſgen etwas Maſſe heraus, ſetzt hernach das hölzerne Mundſtück an den Mund, und bläſet die Maſſe zu einer hohlen Blaſe, woraus er hernach mancherley Gefäße bildet. (ſ. Glas machen.)

Blaſeröhrchen, (Gold- und Silberarbeiter) eine kleine gläſerne oder blecherne Röhre, an einem Ende weit, am andern ſpitz und in einen Winkel gebogen, womit an der Lampe kleine Sachen gelöthet werden. (ſ. Löthen.)

Blaſige Arbeit, ſ. Baſtige Arbeit.

Blaſiger Stahl, Fr. acier bourſouflé, (Stahlhütte) der Stahl, wenn er aus dem Cementofen komt, und durch das Hämmern und Strecken noch nicht die gehörige Eigenſchaft eines guten Stahls, ſondern noch einen grabblättrigen Bruch hat. (ſ. Cementiren des Stahls.)

Blasinſtrumente, alle diejenige muſikaliſche Inſtrumente, die mit dem Munde geblaſen werden müſſen, als Flöte, Hoboi, Fagot u. a. m.

Blaſoniren, Fr. Blaſonner, (Bildergraber) gewiſſe Schnitte, Striche, Punkte oder Züge eingraben, welche die gehörigen Farben und Metalle eines Wapen andeuten. Auch heißt es bey den Malern, die Wapen mit den gehörigen Farben malen.

Blaße, Bläße, (Landwirthſchaft, Jäger) die weiße Stirn eines Pferdes, Rindviehes, oder Wildprets. Iſt nur ein weißer Fleck auf der Stirn, ſo heißt es der Stern. Wildpret, ſo eine Bläße hat, nennt daher der Jäger Blaßwildpret, ſo nur ſelten iſt. Auch heißet Blaße, Blaßente, Bölcher, Horbel ein ſchwarzes Waſſergeflügel mit einer Bläße vor dem Kopf.

Blaßwerk, (Hüttenwerk) eine Anſtalt, da man Oefen zum Schmelzen des Eiſens anleget, wobey das Feuer blos von dem Winde ohne Blaſebälge angefacht wird. Dergleichen Oefen wurden an hohen Oertern angeleget, wo der Zug des Windes nicht gehemmt wird, und rund um den Ofen waren Löcher, daß der Wind von allen Seiten einwehen kann. Itzt gebraucht man ſie nicht mehr.

Bläſtrig, Bläuſtrich, Pläſtrich, Fr. Grincher, (Bäcker) heißt, wenn unter der dünnen Oberrinde des Brods Löcher oder Blaſen entſtehen, ſo daß die Rinde ſich aufblähet und aufreißt, und zum Theil in verbrannte Schuppen abfällt. Dieſer Ausdruck kann von dem Worte Blaſe herkommen, wahrſcheinlich aber von Pflaſter, denn man ſagt dagegen niederſächſiſch auch abplaſtern. Man muß hievon das Abbacken unterſcheiden, da ſich die ganze Rinde von der Krume ablöſet. Denn das Bläuſtrige findet nur bey der dürren braunen Oberrinde ſtatt.

Blatt, heißt überhaupt bildlich in vielen Fällen, ein breiter, flacher Körper, dieſer mag hart oder biegſam ſeyn. So ſagt man Blatt eines Beils oder einer Axt, und verſtehet darunter den flachen Theil unter dem Oehr. Das Blatt eines Tiſches iſt bekannt genug. Blatt oder Bug wird oft bey Thieren das Schulterblatt genennet. Auch bey biegſamen Körpern komt dieſer Ausdruck vor. So ſagt man ein Blatt Papier. Die Theile der Weiberröcke, auch wol der Mannskleider werden Blätter genannt, auch einem Bettuch, Tiſchtuch und andern leinenen Zeuge legt man Blätter d. i. Theile bey. (ſ. die folgenden Artikel von Blatt und Blätter.)

Blatt, (Jäger) 1) Die Klinge des großen Weidemeſſers, womit das Wildpret zerleget und in Braten zertheilet wird. 2) Der Schlägel oder der obere Knochen der Keule bey dem Rothwildpret. 3) Das weibliche Glied des Wildes ſtatt Feigblatt. 4) Ein Fleck auf dem Schlägel oder der Hinterkeule des Rothwildprets. (ſ. Schirm.)

Blatt, (Meſſerſchmid) eine Klinge an der Schere; beyde aber zuſammen heißen die Blätter.

Blatt, (Orgelbauer) das meſſingene Blättchen oder Blechlein, welches auf den Röhren in den Schnarrwerken der Orgeln oder Regalen liegt.

Blatt, (Sägenſchmid) das Eiſen oder die Klinge einer Säge, worinn die Zähne eingefeilt ſind.

Blatt, (Töpfer) der vierkantige Obertheil einer geraden Kachel, die aber erhabene geformte Figuren haben kann, welche in der Kachelform geformt werden.

Blatt, Fr. Feuille, (Weingärtner) dieſes Wort wird gebraucht, um das Alter der Weinſtöcke zu unterſcheiden und zu bezeichnen, ſo daß jegliches Blatt ein Jahr andeutet. Alſo ſaget man, Wein von 2, 3, und mehr Blättern, anſtatt Wein von 2, 3, oder mehr Jahren.

Blatt, Blätter, Riedtblatt, (Weber) ein von dünnem Rohr oder geplättetem Eiſendraht zwiſchen zwey horizontalen Stäben zuſammengeſetztes Werkzeug, welches die verſchiedenen Weber gebrauchen, um nicht allein die Kette des zu webenden Zeuges nach der Breite auszubreiten, indem es allemal die Breite des Zeuges beſtimmt, ſondern auch vermittelſt deſſelben den Einſchlagfaden veſt einzuſchlagen, und ſolchen mit der Kette zu vereinigen. Daher iſt es ſtets in der beweglichen Lade des Weberſtuhls beveſtiget. Wie gedacht, ſo hat man zweyerley Gattungen. Die eine Art iſt von dünnen Rohrſtiften zuſammen geſetzt, die andere aber hat dünne geplättete Drahtſtifte, und in beyden Fällen ſind die dünnen Stäbe oder Stifte oben und unten zwiſchen ein Paar Stäben beveſtiget, die man in manchen Gegenden Oberſchweif und Unterſchweif nennt. Da das Blatt dem Weber die Breite eines Zeuges mit beſtimmen

muß,

Digitized by Google

muß; ſo muß daſſelbe ſoviel Stifte haben, daß es genau ſo lang, als der zu webende Zeug breit iſt. Es verſteht ſich alſo von ſelbſt, daß je feiner der Zeug iſt, deſto dichter muß auch das Blatt mit Rohrſtiften beſetzt ſeyn, und deſto feiner müſſen dieſe Stäbe ſeyn, und ſo auch umgekehrt. Hauptſächlich komt es darauf an, daß die Rohrſtifte ſehr glatt und eben ſind, und deswegen muß ein gutes Blatt ſtets von ſpaniſchem ächtem Rohr verfertiget werden, weil ſich ſolches gut glätten läſſet, welches das unächte nicht thut. Daher ſind die Stifte von dem letztern denn auch rauh, und verurſachen dem Weber bey ſeinem Weben viel Unruhe, weil die Fäden geſcheuert werden und reißen. Die Blätter des Seidenwürkers ſteigen von 600 bis 2000 Rohrſtifte. Jedesmal iſt der hunderte Rohrſtift von einer andern Farbe, welche gemeiniglich ſchwarz iſt, damit man leicht hundert Stifte bey einem Blatt zählen und unterſcheiden kann. Das Blatt des Tuchmachers, wie auch die Blätter zu einigen Zeugen der Zeug- und Raſchmacher ſind mit eiſernen geplätteten Stiften anſtatt der Rohrſtifte verſehen, und das Blatt des erſten iſt höchſtens mit 1800 Stiften beſetzt, als welches die größte Breite des Tuchs beträgt. Die Blätter der Zeugmacher ſind bald länger bald kürzer, bald mit engen bald mit weitläuftigen Stiften ausgefüllt, nachdem es die Zeugart erfordert, die er weben will. Denn was von den Blättern der Seidenwürker geſagt iſt, das findet hier gleichfalls ſtatt. Die Blätter des Leinewebers ſind gleichfalls von Rohrſtiften, und haben mit den Blättern der übrigen Weber alles gemein.

Blatt, (Zimmermann) dasjenige Ende eines Bretts, welches in dem Einſchnitt des andern Brettes, womit es zuſammen geplättet wird, eingeſchoben wird, heißt das Blatt.

Blatt an der Ecke, Kantenblatt, (Baukunſt) eine Verzierung von Blättern an den Ecken oder Kanten der Glieder des Gebälks der Kapitäler einer Säulenordnung von Bildhauer- oder Stuckaturarbeit, um das Geſimſe zu beſchließen.

Blattbeil, ſ. **Breitbeil**.

Blatte, ſ. **Platte**.

Blättelſchere, (Kartenmacher) dieſe iſt die kleinſte Stockſchere in der Kartenfabrik, mit welcher die einzelen Blätter der Karten zerſchnitten werden, wovon ſie auch den Namen hat. Sie iſt eine gewöhnliche Stockſchere, und der eine Schenkel iſt ſtatt des Griffes umgebogen, und hat eine Schraubenmutter, wodurch ſie vermittelſt einer Schraube auf einem Tiſch veſt geſchraubet werden kann. Sie iſt neben einem Brett beveſtiget, welches ihr genähert oder von ihr entfernet werden kann. Dieſes geſchiehet vermittelſt einer Schraubenſpindel, welche an der veſtſtehenden Klinge gegen die Mitte derſelben beveſtiget iſt, und wodurch das Brett vermittelſt einer Schraube, nachdem es die Länge oder Breite des Kartenblatts erfordert, von der Schere abgeſtellt werden kann; weil dieſer Abſtand die Größe des Kartenblatts beſtimmt, damit ſie alle gleich groß, und nicht eins länger oder breiter als das andere werde. Denn das Ende des Blatts, welches abgeſchnitten werden ſoll, ſtößt an das Brett, und giebt alſo das Maaß.

Blatten, niederſächſiſch **Bladen**, (Gärtner, Landmann) die Blätter abbrechen, z. B. den Kohl blatten.

Blatten, (Tobacksbau, Winzer) die Ausſchößlinge, die zwiſchen dem Blatt und Stiel beym Toback und Wein ausſchießen, und die man in der Mark Brandenburg Geiz oder plattdeutſch Gietz nennt, ausbrechen. Beym Wein geſchiehet ſolches um Johannis. Doch bricht man nicht gerne den ganzen Schößling aus, ſondern nur die Spitze, und läßt 2 Blätter ſtehen, weil ſonſt der Weinſtock entkräftet wird, indem er an eben dem Orte einen neuen Ausſchößling auszuwerfen ſucht. Beym Toback bricht man aber den ſogenannten Geitz ganz aus, und zwar gegen die Aerndte. In Sachſen und Schleſien nennt man dieſe doppelte Verrichtung blatten, aber in der Ukermark, wo der Tobacksbau vorzüglich getrieben wird, nennt man es Geitzen, ſo wie auch in andern märkiſchen Gegenden. Blatten oder Abblatten, Bladen heißt in dem Brandenburgiſchen das, was bereits unter Abblatten (ſ. dieß) und im vorigen Artikel gezeigt iſt.

Blatten, Blätten, (Jäger) um Jacobi die Stimme eines weiblichen Rehes mit einem Blatt im Munde nachahmen, um einen Rehbock herbey zu locken und zu ſchießen. Wird er geſchoſſen, ſo ſagt man, auf das Blatt ſchießen. (ſ. Blattſchießen.)

Blätter, ſ. **Blatt**.

Blätter, Fr. Feuilles, (Baukunſt) ſind an den Kapitälern der deutſchen, römiſchen und korinthiſchen Ordnungen Auszierungen, da nämlich an der erſten eine Reihe, an der andern zwey Reihen, und an der dritten drey Reihen Blätter herum gehen, und der Geſtalt nach den Bärenklauen auch wol andern Blättern gleichen. Sie nehmen verſchiedene Namen an, als **erdichtete Blätter, freygewundene Blätter, glatte Blätter, natürliche Blätter**, und **Blätter an den Ecken**. (ſ. dieſe Wörter.)

Blätter, (Bergbau) Die eingeſchnittenen Enden an den Jöchern und Kappen, welche an einander paſſen, und wenn ſie aufeinander geleget werden, eine Vierung machen. Man nennt ſie auch Einſchnitte.

Blätter, (Bienenzucht) heißen bey dem Bienenmeiſter die Wachsſcheiben, wenn ſie ſich noch im Bienenſtock befinden und beveſtiget ſind.

Blätter, (Netherin) Stücke von Zeug oder Leinewand von gewiſſer Länge, welche zuſammen genehet werden. So heißen die zuſammengeſetzten Stücke zu einem Frauenrock Blätter.

Blätter, Klippen, Schnepperlein, (Schmelzhütte) ſind im Treibofen runde eiſerne Bleche oder Deckel, welche durch die Decke dieſes Ofens vor die Oeffnung oder Kannen gehängt werden, worinn die Luft aus den Bälgen auf die Werke getrieben wird. Sie dienen dazu, den Wind der Bälge auf das Werk zu richten und zu verhüten, daß kein

kein Feuer in den Balg gezogen werde. Man hat ſchwere und leichte Blätter. Denn wenn der Ofen nur erſt anfänglich zugemacht iſt, denn hängt der Treiber nur ein paar leichte Blätter vor, und ſtellet ein jedes inwendig, daß das Gebläſe ins Kreuz blaſe. Denn anfänglich iſt der Ofen voll Werks, welches das Gebläſe faſſen, und die Schwalen (ſ. dieſe) übertreiben muß. Wird aber der Spiegel kleiner, oder der Ofen lediger, ſo werden ſchwere Blätter vorgehangen, und die Lieſen niedriger geführet, damit allemal die Bälge das Werk recht faſſen, und die Schwalen nach der Gaſſe treiben können.

Blätter, (Tuchmacher und Tuchbereiter) die Flächen, welche entſtehen, wenn das Tuch in gewiſſe abgemeſſene Falten gelegt wird. (ſ. auch abtäfeln.) Blätter werden auch die beyden Klingen einer Schere der Tuchſcherer genannt. Dieſe ſowohl, als auch die Stangen und Bogen, müſſen einerley Härte haben, weil ſonſt dasjenige Blatt, ſo härter wäre, in das andere weichere eingreifen und es abnutzen würde. (ſ. Tuchſcherer.)

Blätterbinder, ſ. Blattmacher.

Blätter des Geſteins, (Bergwerk) dünne Tafeln, worinn ſich das blättriche Geſtein, z. B. Schiefer zertheilen läßt.

Blätterdruſe, (Bergwerk) eine Druſe, welche aus geraden und verſchobenen Vierecken beſteht, deren Zwiſchenwände dünnen Blättern gleichen.

Blättererz, (Bergwerk) ein Silbererz, worauf das gediegene Silber in Geſtalt zarter Blätter liegt.

Blättergebackenes, (Koch und Konditer) ein Gebackenes, welches aus einem Butterteig entſteht, und Blätter oder Lagen hat. (ſ. Blätterteig.)

Blättergelb, iſt eine Farbe auf Wolle, die durch Gelb und Falben oder Grau entſteht, indem man die Wolle erſt abſiedet, dann gelb färbet, und ſie hernach in einer klaren Brühe von Ruß oder auch welſchen Nußſchalen und Wurzeln färbet. (ſ. gelbe und graue Farbe) Nachdem die Schattirung dunkel oder hell ſeyn ſoll, nachdem muß auch die Farbe von beyden Arten ſtärker oder ſchwächer ſeyn, und auch die Wolle länger oder kürzer in der Farbenbrühe verweilen.

Blättergold, ſ. Blattgold.

Blätterleſe, (Bienenzucht) wenn die Bienen den Honigthau von Eichenlaub einſammlen.

Blätter machen, (Papiermacher) wenn nach dem Preſſen des Papiers einige Bogen vereiniget aufgehangen werden, welches nothwendig iſt. Denn einzeln würden dieſe Bogen der Flüßigkeit des Leims nicht widerſtehen, ſondern ſich während des Trocknens aufblättern.

Blätterſäule, Fr. Colonne feuillée, (Baukunſt) ſo nennt man eine ganz mit Blättern bedeckte Säule, welche in Gärten, in Lauben und Gängen gebraucht wird. Ihre Austheilungen und Verhältniſſe richten ſich nach der toſkaniſchen, doriſchen, joniſchen auch deutſchen Ordnung.

Blätterſetzer, ſ. Blattmacher.

Blätterteig, (Kuchenbäcker) ein Teig, der aus feinem Weitzenmehl und Butter ohne Hefen zubereitet wird, und woraus blättriche Kuchen oder das obige Blättergebackene gebacken wird. Z. B. eingemachte Dorten, Butterſchnitte u. dgl.

Blättertobak, ſ. holländiſch Blättchen.

Blätterweiſe liegend, Fr. Feuilletee, (Bergbau) wenn man den Stein in den Steinbrüchen blätterweiſe abſondern kann. Es iſt dieſes das Kennzeichen der Schieferarten, beſonders derjenigen, die man Dachſchiefer nennt. Man findet wenige Steinbrüche, in welchen man nicht oben auf denſelben blätterweiſe liegendes Geſtein antreffen ſollte; doch in einigen mehr, in andern weniger, nach der Steinart, Lage, auch Tiefe des Steinbruchs unter der Dammerde.

Blattgerſte, Staudengerſte, (Landwirthſchaft) eine Art Gerſte, die unter der vierzeiligen Gerſte eine beſondere Art ausmacht. Sie iſt zweyzeilig, hat kleine Körner, aber ſtärkere Blätter und Stauden.

Blattgold, (Goldſchläger) die aus gediegenem Gold geſchlagenen dünnen Goldblätter, ſo zum vergolden dienlich ſind. (ſ. Goldſchläger) Uneigentlich verſteht man darunter auch wol den ſogenannten unächten Goldſchaum nebſt dem Rauſchgold von cementirtem Kupfer.

Blattkeim, Graskeim, (Brauer) der falſche Keim, den das Malz bey gar zu großer Hitze ſchießt. Daher malzt man am liebſten ſpät im Herbſt und zeitig im Frühling. Gedachter Keim iſt der eigentliche Samenkeim, den das geſäete Getreide in der Erde ſchießt.

Blattküſſen, Schneideküſſen, Küſſen, (Goldſchläger) iſt ein von weißem zarten Schafleder über einem Brett genageltes und ausgeſtopftes Küſſen. Es wird mit Pulver von Marienglas recht eben und glatt gerieben, damit, wenn auf demſelben das nunmehr fertig geſchlagene Gold- oder Silberblatt zu ſeiner gehörigen Größe mit dem Karten (ſ. Karten) geſchnitten werden ſoll, das Goldblatt darauf nicht anklebe. Das Küſſen hat gemeiniglich die Größe eines halben Bogens Papier.

Blattlahm, Buglahm, (Jägerey) wird von Hunden geſagt, ſo ſich das Schulterblatt verrenkt haben, und daher mit den Vorderfüßen hinken.

Blatt machen, (Blattmacher) die Kunſt, die Riedblätter zu verfertigen. Es giebt zwey Arten von Riedblättern, nämlich die, ſo von Eiſenſtiften verfertiget, und diejenigen, welche von Rohrſtäben gemacht werden. Dieſe letztern Blätter müſſen mit der größten Genauigkeit und Feinheit verfertiget werden, da ſolche auch von den Seidenwürkern gebraucht werden, ſchlechte und rauhe Blätter aber den ſeidenen Faden durchſcheuern. Die Blattmacher machen ſolche faſt beſtändig von ächtem ſpaniſchen Rohr, welches ſie auf einem beſondern Inſtrument, ſo Rohrhobel (ſ. Rohrhobel) heißt, ſpalten und beſchneiden. Nachdem hierauf die Rohrſtifte nach Verlangen, ſowohl nach der Breite als Dicke, beſchnitten und ſolche zu einer Länge von 4 bis 6 Zoll getheilt ſind, ſo verfertiget der Blattſetzer das Blatt auf ſeiner Werkbank, welche Vorbank (ſ. Vorbank) heißt, folgendergeſtalt. In einer langen Falze der Vorbank ſteht auf jedem Ende derſelben eine kleine Säule,

Digitized by Google

Säule, und beyde ſind in der Falze beveſtiget. Jede Säule trägt in ihren runden Ausſchnitten einen kurzen Stab, worauf ein wagrechtes Eiſen, 6 Zoll lang und 2 Linien dick, unbeweglich ſteckt. Sie heißen Flügel. (ſ. Flügel) Auf dieſe Flügel werden diejenigen Stäbe gehangen, ſo die gedachten Rohrſtifte beveſtigen, damit jene darauf veſt und unbeweglich bey dem Einſetzen der Stifte liegen. Jeder Stab des Blatts, welcher bald dicker bald dünner iſt, nachdem das Blatt groß ſeyn ſoll, bildet eine halbe Walze, und zwiſchen zwey ſolchen Stäben, die mit ihrer glatten Fläche ſich berühren, und an den Enden zuſammengebunden ſind, ſteckt ein Ende oder eine Spitze jedes Riedts. Das obere Paar dieſer Stäbe heißt bey manchen Oberſchweif, das untere Paar aber Unterſchweif. Der Blattmacher ſetzt daher die paarweiſe zuſammengebundenen Stäbe mit ihren Enden auf die beyden Flügeleiſen. Die Länge dieſer Eiſen beſtimmt die Breite des Blatts, und die Dicke derſelben den Abſtand der beyden Stabe, zwiſchen welchen die Rohrſtifte ſtecken. Mit der Schraube der Säulen auf der gedachten Vorbank (ſ. Vorbank) kann der Profeſſioniſt die Eiſen mit den Stäben gehörig ausſpannen, um die Stifte bequem einſetzen zu konnen. Er legt alsdenn ein dünnes Stäbchen zwiſchen die Walzen, welches den Abſtand dieſer runden Stäbe beſtimmt, und beveſtiget das Stäbchen mit Pechdraht, indem er ſolchen ins Kreuz zweymal um die Stäbe umwindet. Denn ſetzt er einen Rohrſtiſt in die beyden Stäbe ſo dicht neben das darinn beveſtigte Stäbchen ein, als es der dazwiſchen gewickelte Pechdraht erlaubet. Denn der Pechdraht beſtimmt die Entfernung eines Stifts von dem andern, deswegen derſelbe nach Verhältniß bald dicker, bald dünner ſeyn muß. Man bewickelt beyde Enden des in die Stäbe eingeſetzten Stifts wieder übers Kreuz mit Pechdraht, und treibt mit einem abgeſtutzten Meſſer den Stift ſo dicht wie möglich an den Pechdraht des kurz vorher eingeſetzten Stäbchen. So verfährt er mit allen Stiften, und am andern Ende des Riedts ſetzt er wieder zum Beſchluß ein ſolches Stäbchen als zu Anfange ein. Hiernächſt beſchneidet er alle hervorragende Stiftſpitzen, machet alles glatt und eben, und alsdenn vergleicht er noch alle Rohrſtifte mit einem Eiſen, welches er Hobel nennt. (ſ. Hobel) Er hält nämlich das Blatt vor ſich, und mit der ſcharfen Klinge dieſes Eiſens fährt er zwiſchen alle Stifte, und beſchneidet ſie recht gleich und eben, damit alle Ungleichheiten weggeſchafft werden, und bey dem Weben nicht hinderlich ſind. Bey dem Blattſetzen der Blätter mit Eiſenſtiften hat er überdem weiter nichts zu beobachten, als daß er die geglätteten Drahtſtifte mit Bley abreibet, um hiedurch ihre ſcharfe Kanten, die ſie durch das Feilen erhalten, wegzuſchaffen, und ſie zu poliren. Denn die Stifte erhält er bereits geplättet, (ſ. plätten) und er thut alſo weiter nichts, als daß er ſolche wie die Rohrſtäbe einſetzt. Endlich werden noch die runden Stäbe des Blatts mit Papier beklebet, damit der Pechdraht bey dem Weben, wenn er warm wird, nicht hinderlich ſey. (ſ. meinen Schauplatz Theil III. Tab. II. Fig. III.)

Blattmacher, Blattſetzer, Blätterbinder, iſt eine unzünftige Profeſſion, welche die Riedtblätter des Weberſtuhls und der Weber aller Art verfertigen.

Blattreif, (Böttcher) ein breiter eiſerner Reif, der im Fall der Noth um ein Faß geleget wird, wenn die Reifen ſpringen, bis neue Reifen darum gelegt werden können.

Blatt ſchießen, (Jäger) einen Rehbock ſchießen, wenn er auf das oben angeführte Blatten herbey komt.

Blatt ſchlagen, (Jäger) iſt ein Spaß bey fürſtlichen Jagden, da ſolchen Hofbedienten, die nicht weidemänniſch reden, von dem Oberhaupt der Jäger drey Schläge vor den Hintern gegeben werden, und zwar mit dem Weidemeſſer.

Blattſetzer, ſ. Blattmacher.

Blattſilber, Schlagſilber, (Goldſchläger) das aus gediegenem Silber zu den feinſten Blättern geſchlagene Silber. (ſ. Goldſchläger.)

Blattſtechen, (Tuchmacher) wenn die neue Kette eines Tuchs auf den Stuhl gebracht, und der Tuchmacher zwey Fäden der Kette, wovon einer in den Vorderkamm und einer in den Hinterkamm eingezogen wird, zwiſchen zwey Riedtſtifte des Blattes durchzieht, ſo nennt er dieß Blattſtechen. Auch geſchieht dieſes, wenn er ſein Geſchirr mit einem alten Drohm, der hier Lädel heißt, ſowol im Blatt, als auch in den beyden Kämmen verſieht, und die Fäden paarweiſe nach oben gedachter Art mit dem Drohm ins Blatt einzieht. Dieſes ſind gemeiniglich ſolche Fäden, die im Geſchirr bleibt, und womit die nächſte Kette durchs Geſchirr gezogen wird.

Blattſtück, (Tuchſcherer) iſt der oberſte Balken in dem Tuchrahmen, worinn die Tücher ausgeſpannt und völlig ausgebreitet werden.

Blattſtück, Rieſchholz, Hauptbalken, Rahmſtück, (Zimmermann) ein langes Holz, welches auf den Säulen oder Stielen eines hölzernen Gebäudes liegt, die darinn eingezapft ſind, und von ſolchen gerade zuſammen gehalten werden. Sie müſſen alſo gerade ſo lang, wie die Schwellen ſeyn, denn zwiſchen den Schwellen und den Blattſtücken ſtehen die Stiele.

Blattung, ſ. Bladung.

Blattvergoldung, Blattverſilberung, Steinvergoldung, (Schwerdfeger, Langmeſſerſchmid.) Dieſe Metallarbeiter verſtehen die Kunſt, außer der Vergoldung mit dem Amalgama, auch mit Blattgold zu vergolden, das iſt, die Goldblätter auf eine veſte Art mit der metallenen Arbeit zu vereinigen. Die gegoſſene Arbeit wird aber alsdenn nicht polirt oder verſchnitten, ſondern ſie bleibt ſo, wie ſie aus dem Guß komt. Bloß der Auswuchs des Guſſes wird weggeſchafft, weil die Goldblätter auf den verſchnittenen Kanten zerreißen würden. Die Fläche, welche man vergolden will, wird mit Bimsſtein geſchliffen, und hiedurch der Zuſammenhang des Goldblatts mit dem Metall erleichtert, weil die Flächen hiedurch etwas ſcharf werden. Wenn es geſchliffen, wird das Metall auf Kolen gelegt, wo man es braunglühend werden läßt, und alsdenn trägt man das Gold- oder Silberblatt mit der Gold-

zange auf. In eben dem Augenblick reibt man die Gold- oder Silberblätter mit einem Jaſpis oder Blutſtein an, und legt das Metall wieder auf gluhende Kolen. Auf dieſen muß es ſo lange liegen, bis etwas Baumwolle, wenn man ſie gegen die Vergoldung hält, braun wird. Alsdenn wird es vom Feuer genommen, und mit eben der Baumwolle das Gold in die Fugen auf das genaueſte eingedrückt. Zuletzt wird es in den Schraubeſtock geſpannt, und der Vergoldung erſt durch den Jaſpis, und zuletzt mit Blutſtein der Glanz mitgetheilet. Auch pflegen dieſe Profeſſioniſten Metall zugleich zu vergolden und zu verſilbern, indem ſie auf die erſt beſchriebene Art mit Silberblättern verſilbern, und alsdenn auf einige Stellen hin und wieder Goldblätter legen, und wie vorher verfahren. Hat aber ſein vergoldetes Gefäß erhabene Stellen, worauf man die Vergoldung angebracht hat, ſo werden dieſe anſtatt des Jaſpis mit Bunzen polirt. (ſ. Matt und Glanz verzieren.)

Blattverſilberung, ſ. Blattvergoldung.

Blattzinn, (Zinnhütte) Zinn, welches in Blätter gegoſſen iſt, im Gegenſatz des Bergzinns. Ingleichen Zinn, welches zu dünnen Blättern geſchlagen iſt. (ſ. Stanniol.)

Blau, eine von den fünf Hauptfarben, welche bey dem Färben, Drucken und Malen gebraucht, und nach dieſem verſchiedenen Gebrauch auch aus verſchiedenen Materialien zubereitet wird, auch in verſchiedene Schattirungen ausfällt. (ſ. blaue Farbe.) Man hat nur zwey gute Farben zum Blau, Waid und Indig, unter welchen der Färber dem letztern den Vorzug giebt. Blauholz giebt ein unechtes Blau. Die Schattirungen der blauen Farbe ſind: Dunkelblau, Türkiſchblau, Königsblau, Mittelblau, (Bleumourant) Perlfarbe, Himmelblau, Hellblau, Porzellanblau, Franzblau, Lazur. (ſ. auch Violet und Sächſiſchblau.)

Blau anlaufen laſſen, Fr. Couleur d'eau, (Eiſenarbeiter) eine bekannte Verzierung des Eiſens und Stahls. Man giebt nämlich dem verarbeiteten Eiſen oder Stahl in gewiſſen Fällen, nachdem es gut poliret iſt, eine blaue Farbe, und dieſes geſchieht vermittelſt des Kolenfeuers. Beſonders der chirurgiſche Inſtrumentenmacher, der Büchſenmacher und Schlöſſer laſſen die gedachten Metalle zum öftern blau anlaufen, und jeder hat ſeine eigene Art, doch läuft alles im Grunde auf eins hinaus. Nachdem nämlich die Sache, die blau anlaufen ſoll, aufs beſte poliret iſt, ſo legt man ſie ſo lange auf glühende Kolen, bis ſie blau iſt, und ſteckt ſie alsdenn in Sand, damit das Metall ſchnell abkühle, und die blaue Farbe ſich nicht wieder durch die anhaltende Hitze verliere. Alles aber, was blau anlaufen ſoll, muß erſt gut gehärtet werden. Der Büchſenmacher hat ſchon eine andere Art, wie er den Lauf einer Büchſe oder Flinte blau anlaufen läßt. Dieſer wird zwar nicht gehärtet, allein durch das ſtarke Reiben vermittelſt eines harten Holzes mit Schmirgel und Baumöl giebt man dem Eiſen eine harte Rinde, und ſchafft zugleich die Schwärze deſſelben weg. Alsdenn nimt man fein geſiebten Schmirgel mit Baumöl, und reibt mit einem weichen Holz das Rohr ſo lange, bis es bläulicht wird. Den völligen Glanz aber erhält es erſt, wenn es mit zwey Theilen zerſtoßenem Blutſtein und einem Theil Zinnober polirt wird, welches gleichfalls mit einer Schlichtfeile von weichem Holz geſchieht. Denn läßt der Büchſenmacher auf eine gedoppelte Art das Rohr blau anlaufen. Entweder er reibt das Rohr mit einem Baumöllappen ab, damit die Aſche, die er durch ein leinenes Tuch aufſtreuet, auf demſelben hangen bleibe, und das Rohr liegt ſo lange auf glühenden Kolen, bis es blau anläuft; oder aber er ſteckt nach dem Poliren einen glühenden Dorn, den er Kolben nennt, in die Seele des Laufs, und den Lauf ſelbſt reibt er mit Blutſtein, ſobald durch die Hitze des Dorns das Rohr anläuft. Der Schlöſſer legt ſeine polirte Arbeit, die er gleichfalls blau anlaufen laſſen will, auf Kolenfeuer, wo ſie erſt gelb, und hiernächſt blau anläuft. Denn ſteckt er die Arbeit ſogleich in heißen Sand, wie ſchon geſagt iſt. Noch ſchöner aber wird der blaue Anſtrich, wenn man das Eiſen nicht auf glühende Kolen, ſondern dagegen auf erhitzten Sand leget. Man kann auch das blau angelaufene Eiſenwerk mit mancherley Blumenwerk verzieren, indem man die Blumen darauf abzeichnet, und innerhalb ihrer Umriſſe einen Oelfirniß aufträgt, die leeren blauen Stellen aber zwiſchen dem aufgetragenen Blumenwerke mit einem diſtillirten Eſſig, welcher darauf gegoſſen wird, wegbeizet. Die Blumen, welche mit Oel überzogen ſind, bleiben blau. Den Oelgrund wiſcht man ſauber mit einer Kole weg.

Blaue Aſche, Fr. Cendre bleue, (Malerey) eine bey der Waſſermalerey ſehr gewöhnliche Farbe, die aus einem kupferhaltigen Geſtein zubereitet wird, das man in Kupferbergwerken findet.

Blaue Druckfarbe, (Kattundruckerey) hierzu nimt man z. B. 4 Loth Indig, 6 Loth ungelöſchten Kalk, 4 Loth Pottaſche, 4 Loth Auripigment oder Arſenik (Auripigment iſt aber beſſer) auf ein Quart Waſſer. Der Indig wird in einem kupfernen Keſſel mit einem koniſchen Boden, vermittelſt einer eiſernen Kugel, in dem Waſſer ſo lange gerieben, bis er ganz klein und fein iſt. Alsdenn werden die andern Materien zerſtoßen und zerrieben hinzugethan, und man läßt dieſe Miſchung auf dem Feuer ſo lange ſtehen, bis ſie ſo heiß iſt, daß man kaum den Finger darinn leiden kann. Es zeigt ſich alsdenn ſtatt des Schaums eine Haut, welche als Kupfer ausſieht, und wenn man dieſe durchſtößt, ſo zeigt ſich eine grüne Farbe; alsdenn iſt die Brühe gut. Dieſe wird alsdenn mit arabiſchen Gummi, auf ein Quart ½ Pfund gerechnet, verdicket, und alsdenn kann man mit der Farbe drucken. Die blaue Druckfarbe der Wachsleinewandtapetenfabrik könnte auch Indig ſeyn, da aber dieſer gern anſchmutzt, ſo nimt man dagegen lieber Berlinerblau, ſo mehr oder weniger mit Bleyweiß vermiſcht wird, je nachdem die Farbe dunkler oder lichter ſeyn ſoll. Dieſe Farbe wird gerieben und mit Firniß vermiſcht.

Blaue Farbe, ſ. Blaufarbe.

Blaue

Digitized by Google

Blaue Farbe der Färber, ſ. Blau färben.

Blaue Farbe der Maler. Dieſe wird auf verſchiedene Art und von verſchiedenen Materien zubereitet. Die Ultramarinfarbe, die man aus dem Laſurſtein (Lapis Lazuli) verfertiget, wird beſonders bey der Miniaturmalerey gebraucht, ſonſt iſt ſie aber bey groſſen Stücken zu theuer und hat zu wenig Körper. Das Berlinerblau wird vorzüglich zu allen Arten von Malerey gebraucht, nur verändert es gern ſeine Farbe, und wird unvermiſcht in der Folge grün. Die Smalte dunkelt zwar etwas nach, doch kann der Maler hiedurch beſonders die Luft ausdrucken, nnd ſie iſt auch in der freyen Luft beſtändig. Der Indig, der vor der Erfindung des Berlinerblau ſtark gebraucht wurde, wird mit Ultramarin glaſiret. Er verſchleßt, und iſt alſo ſchlechter, wie das Berlinerblau. Sollen dieſe Farben zur Oelmalerey gebraucht werden, ſo muß man ſie auf dem Reibeſtein ſehr fein mit einem reinen Leinöl reiben, und in einer Schweinsblaſe zum Gebrauch aufheben. In der Blaſe ſetzt ſich auf der Farbe keine Haut, und wenn man ſie brauchen will, ſo ſticht man mit einer Nadel in die Blaſe, druckt auf die Palette ſo viel, als man braucht, und erfriſcht die Farben mit einem Malerfirniß, wenn ſie aber ſehr hell iſt, mit Nuß- oder Mohnöl, weil ſie ſonſt gelblich wird. Soll die Farbe zur Waſſerfarbe gebraucht werden, ſo wird ſolche mit Pergamentleimwaſſer auf dem Reibeſtein fein abgerieben, und bey dem Gebrauch mit warmen Leimwaſſer angefriſcht und flüßig gemacht. Bey kleinen Partien und in der Miniaturmalerey wird ſie mit Gummiwaſſer angerieben, und auch damit aufgetragen.

Blaue Glaſur, (Töpfer) Sie wird aus zehn Theilen Smalte, einem Theil Mennig, einem Theil Salz und Sand gemacht. Ohne Beyſatz des Mennigs iſt die Smalte ſchwerflüßig. Einige nehmen auch Kupferwaſſer und Mennig, ſo aber eine grünliche Glaſur giebt. Soll die blaue Farbe dunkel ſeyn, ſo ſetzt man auch Braunſtein hinzu, andere nehmen auch Kobalt dazu, deſſen Gift im Feuer verfliegет. Noch andere Saffra, Zaffer, ein blaulichmineraliſcher Stein, der vom Kobalt und weißen Quarz oder Kieſelſtein entſteht. Alle dieſe Glasarten zur Glaſur werden, nachdem ſie klein zerſtoßen, auf der Glötmühle gemahlen, mit Waſſer verdünnt, und entweder zur Glaſur, oder zum Malen auf die Töpferwaare aufgetragen.

Bläuel, ſ. Bleuel.

Bläuel, Bötel, (Landwirthſchaft) heißt in manchen oberſächſiſchen Gegenden eben das, was in andern Gegenden Beutel oder Bötel ſagen will, nämlich ein Klopfholz, womit der Flachs nach dem Trocknen geſchlagen wird. In gedachten Gegenden heißt die nur gedachte Verrichtung

Bläueln, Böteln, ſo mit baken eine gleiche Bedeutung hat. (ſ. baken.)

Bläueln, wird erſtlich geſaget, wenn die gebrühete und naß auf einander gelegte Wäſche mit dem Wäſchbläuel geſchlagen wird, damit man ſie beym Auswaſchen nicht ſo ſehr reiben darf; zweytens von dem Stockfiſch, der, ehe er gewäſſert wird, mit einem hölzernen Schlägel auf einem Kloß geſchlagen wird, damit er beſſer erweiche. In verſchiedenen Gegenden, ſo wie auch in der Mark Brandenburg, ſagt man dagegen klopfen, und der Bläuel heißt daher Klopfholz.

Blauels, Blauſel, blaue Stärke. Niederſächſiſch.

Bläuelzapfen, (Bergwerk) ein krummer Zapfen am Bläuel.

Bläuelzapfen, (Mühlenbau) ſind die eiſernen Zapfen in der Panſterwelle. (ſ. dieſe) Sie müſſen an dem Bläuel $\frac{3}{4}$ Ellen lang, und am hintern Ende in ebenmäßiger Breite ſeyn. Am vordern Ende ſind ſie aber einen Zoll ſchmäler, und alſo hinten 18 Zoll und vorne 17 Zoll breit. Der Bläuel ſelbſt aber muß $\frac{3}{4}$ Zoll dick ſeyn, und der Keil von der Walze auch faſt ganz durchgehen. Die daran befindliche Walze muß 5 Zoll lang und $4\frac{1}{2}$ Zoll dick ſeyn.

Blauen, ſ. Blaun.

Blauen, (Wäſcherin) Neſſeltuch, klarer und anderer feinen Leinewand nach dem Waſchen mit hellblauer Stärke in Waſſer aufgelöſt einen bläulichen Schimmer geben.

Blauer. (Färber) Ein Schönfärber, der gut mit der Blauküpe umzugehen weiß, heißt ein geſchickter Blauer.

Blauerey, (Färber) ein kleines mit einer dünnen Mauer umgebenes Behältniß in manchen Färbereyen, worinn die Küpen ſtehen. Es iſt nicht in allen Färbereyen, wol aber eine Art von Schorſtein oder Eſſe, ſo bis auf den Fußboden geht, um welchen herum die Blaukupen und Keſſel ſtehen, und innerhalb der gedachten Eſſe geheizet werden.

Blauer Montag, (Handwerker von aller Art) alte Gewohnheit der Handwerksgeſellen, daß ſie zuweilen des Montags den ganzen Tag oder doch nachmittags nicht arbeiten, ſondern ſich luſtig machen. Es gehört dieſes, ſo wie viele andere Dinge, zu den übeln Gewohnheiten der Handwerksgeſellen, die auch durch Landes- und Reichsgeſetze noch nicht haben getilget werden können.

Blauer Schluf, eine blaue Thonerde, ſo man bey Angerburg bricht, und von den Töpfern gebraucht wird. (ſ. Schluf.)

Blauer Vitriol, wird aus Vitriolkies und Kupferabſchnitten zubereitet. Der, ſo hoch an Farbe iſt, heißt cypriſcher oder romaniſcher.

Blaue Stärke, Blauſel, (Wäſcherinn) deren giebt es zwey Arten, helle und dunkle. Die helle iſt das ſogenannte holländiſche Blau, und wird bloß bey ſolchen Zeugen gebraucht, die man nicht ſtärkt, ſondern nur blauet, z. B. klare feine Leinewand, Schnupftücher ꝛc. Die dunkele iſt die Smalte, die in verſchiedene Arten eingetheilet (ſ. auch blaue Farbe) und zum Blauen unter die weiße Stärke genommen wird.

Blaufarbe, blaue Farbe, blaue Stärke, Smalte, ſo heißt im gemeinen Leben die blaue Farbe, welche in den Blaufarbenwerken aus Kobalt, Sand, oder zeriebenem Kieſel und Pottaſche verfertiget wird. Es entſteht daraus ein Glas, welches durch den Kobalt ſeine Farbe erhält, und hernach durch das Mahlen und Schlemmen zu einem Pulver gemacht wird. Wenn man eine

Kobalt-

Digitized by Google

Kobaltart probiren will, ob ſie zur blauen Farbe genutzt werden kann, ſo nimt man nur einen Theil des Minerals und zwey Theile Borax, reibt ſolche untereinander, und läßt es im Feuer ſchmelzen. Man wird alsdenn aus der Farbe des daraus entſtandenen Glaſes gar leicht urtheilen können, ob das Mineral zur Smalte oder blauen Farbe dienlich ſey oder nicht. Findet man, daß es dazu gebraucht werden könne, ſo muß man durch viele Verſuche im Kleinen ausfündig zu machen ſuchen, ob dieſer Kobalt das Röſten erfodere, und in was für Quantität er den Materien zum Glasmachen zugeſetzt werden müſſe, um eine feine blaue Farbe herauszubringen. Denn wenn die Verſuche anzeigen, daß das Glas zu dunkel und ſchwarz ausfällt, ſo muß man weniger Kobalt zuſetzen, und ſo auch umgekehrt das Gegentheil. Die Beſtandtheile der blauen Farbe beſtehen gemeiniglich aus zwey Theilen weißen Kieſel, Quarz oder Sand; zwey Theilen Pottaſche oder andern alkaliſchen Salze, worunter auch Glasgalle, wenn ſie gut und weiß iſt, desgleichen gebrannter Alaun mit Nutzen gebraucht werden können; und einem Theil geröſteten oder andern Kobalt. Oefters iſt auch ein geringerer Theil von Kobalt hinlänglich, als worinn es auf die obengedachte Verſuche ankomt. Alles dieſes wird vorher zart gerieben, und auf das allerbeſte mit und unter einander vermiſchet. Man ſchmelzet ſodann dieſe Materie einige Stunden mit dem Gebläſe oder mit einem durch die Luſt ſtark erregten Feuer, und die Probe, daß das Schmelzen gehörig geſchehen, iſt, wie bey dem Glasmachen, daß die Materie, wenn ſie mit einem Pfeifenſtiel umgerühret wird, ſich daran hänget, und in dünne Fäden ziehen läßt. Die alſo geſchmolzene Materie wird, wenn ſie noch glühend iſt, mit kaltem Waſſer abgelöſchet. Bey kleinen Arbeiten ſprengt man das kalte Waſſer in den Tiegel, bey großen Arbeiten aber wird die glühende Smalte in dazu vorhandene Gefäße mit Waſſer geſtürzet; nachdem man die Speiſe oder den König, der ſich bey großen Arbeiten oben im Tiegel ſammlet, abgegoſſen hat. Denn wenn dieſer König mit ins Waſſer käme, ſo würde er umſchlagen und Unglück anrichten. Wollte man die Ablöſchung mit kaltem Waſſer ganz und gar unterlaſſen, ſo würde die Farbe allemal viel matter und ſchlechter ausfallen. Wenn die Farbe gut werden ſoll, ſo muß die auf dieſe Art ausgebrachte Glasmaſſe überall dunkelblau und faſt ganz ſchwarz ausſehen. Denn ſieht dieſes Glas nur hellblau aus, ſo verliert ſich dieſe Farbe im Zerreiben faſt gänzlich. Dieſes Glas wird alsdenn auf die zu dem Ende vorhandenen Blaufarbenmühlen (ſ. dieſe) gebracht, und darauf zu einem zarten Pulver ſechs Stunden gemahlen. Dieſes Pulver wird ſodann ferner geſchlämmt, wozu gleichfalls bequeme Anſtalten im Blaufarbenwerke ſind. (ſ. Schlämmen) Wenn ſie rein genug geſchlämmt iſt, ſo wird ſie auf Reibebretter (ſ. dieſe) geſchüttet, die großen Stücke werden gepucht. und das übrige mit Reibehölzern fein zerrieben, auf dem Reibeheerd in Haufen geſchoben, und alsdenn auf die Farbenbretter gebracht. Auf dieſen wird ſie auf der Reibebank auf ein lediges Faß geſetzt, mit den Händen auf den Brettern eben gemacht, in der Trockenſtube (ſ. dieſe) auf Gerüſte geſtellet, und nach 24 Stunden, nachdem ſolche getrocknet, in den Siebkaſten durch verſchiedene Haarſiebe durchgeſiebet. Wenn ſolcher voll iſt, wird ſie etwas mit Waſſer beſprengt, damit ſich die Farbe gut in die Fäſſer einpacken läßt. Dieſes durch das Schlämmen erhaltene Pulver iſt nun dasjenige, was man blaue Farbe, Smalte, oder auch blaue Stärke nennt. Man macht davon, nach Maaßgebung der Güte, verſchiedene Sorten, die den Kaufleuten unter allerley Zeichen bekannt und von ihnen verkauft werden. Bey aller dieſer Zubereitung komt es hauptſächlich auf die gute Beſchaffenheit der Oefen, Puchwerke und Muhlen, und überhaupt auf alle dabey vorkommende Arbeiten an, wenn ſie gut gerathen ſoll. Allein daß Geheimniſſe hiebey die Güte der Farbe bewürken ſollen, iſt ungegrundet. Unterdeſſen da doch wirklich die Smalte an verſchiedenen andern Orten nicht ſo gut ausfällt, als in Sachſen, ſo belohnet es ſich wol der Muhe, daß man ſich davon näher unterrichtet. Daß man ehedem wol in Sachſen ein Geheimniß aus dieſer Zubereitung machte, ſolches iſt wol gewiß, denn es hat die ertheilte Saflor- und Kobaltordnung und die nachherige Verbeſſerung derſelben niemals gedruckt werden dürfen. Allein eine Arbeit, die unter ſo vieler Menſchen Hände und Augen verrichtet wird, kann wol nicht ein Geheimniß bleiben, und iſt folglich ſchon mehr als zu bekannt geworden. Daß dieſer bekannt gewordene Prozeß richtig ſey, ſolches bezeugen die vielen Chymiſten, die nach dieſer Vorſchrift die Smalte im Kleinen verfertiget haben. Wenn alſo die Smalte nicht an allen Orten, ſo wie in Sachſen geräth, ſo muß ſolches zuverläßig an der ungeſchickten Verfahrungsart liegen, oder ſonſt ſeine natürlichen Urſachen haben. Es komt hauptſächlich auf drey Stücke an, wenn man gute Smalte verfertigen will: 1) Auf eine gute Verſetzung der verſchiedenen Kobalte mit einander. 2) Auf eine gute Wahl der Kieſelſteine oder des Sandes, den man zum Smaltmachen braucht. Endlich 3) auf die Beſchaffenheit des Waſſers, welches zum Schlämmen und Abkühlen gebraucht wird. Den erſten Punkt anlangend, ſo iſt leicht zu ſehen, daß, da der Kobalt die Urſache der blauen Farbe in der Smalte iſt, es gar viel auf deſſen Güte und Beſchaffenheit ankommen müſſe, daher auch ein Kobalt beſſere blaue Farbe giebt, als ein anderer. Es iſt auch ganz gewiß, daß die Verſetzung verſchiedener Arten Kobalte mit einander öfters eine beſſere Farbe hervorbringen kann, als eine jede Art vor ſich nicht giebt. Die Erfahrung beſtatiget ſolches, und die Urſache davon iſt dieſe: Die Eigenſchaft, die Gläſer blau zu färben, liegt in der metalliſchen Erde des Kobalts verborgen, wozu die zwey hauptſachlichſten Grundtheile des Kobalts, nämlich der Arſenik und die Eiſenerde, die vornehmſten ſind. Da die Natur in ihrer unterirdiſchen Werkſtatt zufälligerweiſe wirket, ſo wie ſie die Materialien vor ſich findet, ſo iſt es natürlich, daß dieſe beyden hauptſächlichſten Beſtandtheile nicht allemal in dem beſten Verhältniſſe, wie ſie zu der Güte der blauen Farbe

erfodert

erfodert werden, in dem Kobalt vorhanden ſind; ſondern daß öfters der eine Theil zu wenig, der andere Theil aber zu überflüßig vorhanden, und daß folglich die Eigenſchaft blau zu färben nicht in ihrer Vollkommenheit vorhanden iſt. Da kann alsdenn wol von guter Wirkung ſeyn, wenn die eine Art Kobalt mit der andern verſetzt wird, und mithin die eine der andern dasjenige mittheilet, was zu ihrer Vollkommenheit ermangelt. Zu dem Ende komt es darauf an, daß ein geſchickter Mann ſeine unter den Händen habende Kobalte zu beurtheilen weiß, ob ſie viel oder wenig Arſenik und metalliſche Erde haben, und daß er nach Beſchaffenheit derſelben nach verſchiedenen Verhältniſſen mancherley Zuſammenſetzungen mache, und damit Verſuche im Kleinen anſtelle. Es kann alsdenn wol nicht fehlen, daß nicht eine ſehr feine blaue Schmalte hervorgebracht werden ſollte. Es iſt ſehr dienlich, wenn man dieſe zuſammen zu ſetzende verſchiedene Arten des Kobalts mit einander röſtet. Sie wirken alsdenn ungleich ſtärker in einander, und der eine kann folglich dem andern dasjenige mittheilen, was ihm zur vollkommenen Erzeugung der Farbeneigenſchaft ermangelt. Es komt darauf auch nicht an, daß man Kobalte mit röſtet, die an ſich ſelbſt gar keines Röſtens bedürfen. Sollten aber alle Kobalte das Röſten nicht erfordern, wie ſich doch ſo leicht nicht ereignet, ſo kann man ſie klar gepocht, nach dem in kleinen Verſuchen gefundenen Verhältniſſe, mit einander vermiſchen, und in dieſer Vermiſchung eine zeitlang liegen laſſen. Die Auswahl der Kieſelſteine, der Quarze oder des Sandes, den man zum Smaltmachen anwendet, iſt der zweyte Hauptpunkt, den man zu beobachten hat. Je weißer dieſe Materialien ſind, deſto ſchöner wird allemal die blaue Farbe werden, und zwar muß dieſe Weiße entweder im Feuer beſtändig ſeyn, oder erſt durch das Glühen hervorgebracht werden. Denn es giebt Kieſel, die an ſich ſelbſt nicht weiß ausſehen, die aber durch das Glühen eine ſchöne weiße Farbe erhalten. Dieſe ſind eben ſo gut, als die an ſich weißen, die ſich im Feuer auch ſo erhalten. Dahingegen giebt es Kieſel und Quarze, die zwar ſehr weiß, im Glühen aber braun oder röthlich ſind. Dieſe taugen zum Smaltmachen gar nichts. Deswegen müſſen ſolche mit aller Sorgfalt probiret, und auch nach dem Glühen und Ablöſchen unter den wirklich guten alle diejenigen ausgeleſen werden, die ſich nicht vollkommen weiß erhalten haben. Auch müſſen ſogar nach dem Glühen alle diejenigen Kieſelſteine ausgeſucht werden, die allzuſehr kalkigt ſind. Da die Kieſel und Quarze von beſchriebener Beſchaffenheit öfters rar ſind, ſo muß man einen weißen Sand mit zur Hülfe nehmen, als welcher eben die Dienſte thut, und eben ſo gefunden wird, daß er ſich im Glühen weiß erhält. Wenn der Sand zuweilen nach dem Glühen ſeine weiße Farbe verliert, ſo iſt öfters nur eine von außen anklebende Materie Schuld daran, und wenn man über den Sand Waſſer gießt, und ſolches eine zeitlang darauf ſtehen läßt, ſo verliert er die Eigenſchaft, daß er ſeine weiße Farbe im Feuer verändert, und er iſt alsdenn zum Smaltmachen gut. Auf die Beſchaffenheit des Waſſers komt es hauptſächlich an, daß man eine ſchöne Smalte erhält. Denn ein weiches Waſſer, welches man zum Ablöſchen, Pochen und Schlämmen derſelben gebrauchet, iſt allemal beſſer, als ein hartes, und jemehr es mineraliſche Theile bey ſich führet, deſto mehr hat man Urſache, ſich davor zu fürchten. Beſonders ſind die Waſſer ſchädlich, die Schwefel, Vitriol oder Kupfer und Eiſen bey ſich führen, welche alle insgeſamt der ſchönen Farbe der Smalte hinderlich ſind. Denn der Schwefel und der Vitriol machen mit den alkaliſchen Salzen, die zur Zubereitung der Smalte gebraucht werden, eine braune Farbe, wie alle Verſuche ergeben, wenn Schwefel und Alkali im Feuer zuſammen kommen, und indem die Smalte glühend in das Waſſer komt, ſo müſſen die darinn enthaltene Schwefel- und Vitrioltheile allerdings ihre Wirkung auf die der Smalte anklebende alkaliſche Salze haben u. ſ. w. Es iſt alſo ausgemacht, daß eine vorſichtige Auswahl der drey Beſtandtheile eine vorzügliche gute Smalte hervorbringt.

Blaufarbe, ſ. Küpenblau.

Blau färben, (Färber) man färbet in der Blauküpe, die entweder mit Indig oder mit Waid angeſtellet iſt (ſ. unten) ſowohl Wolle, als auch leinenes Garn und Zeuge. Wolle und Leinen wird vor dem Färben in heißes Waſſer genetzt, und beyde werden hiedurch zur Annehmung der Farbentheilgen vorbereitet, indem die Zwiſchenräume ſich gut öffnen. Zur Wolle bedient man ſich der Waidküpe, zum Leinen aber einer Indigküpe. (ſ. Blauküpe) Die ungeſponnene Wolle und die in Strehnen, ſo wie auch das leinene Garn wird, nachdem die Küpe erwärmt, (doch zum Leinen nur mäßig) und der Einſenker hineingelegt worden, in erforderlicher Menge hinein gethan, und darinn gut ausgebreitet. Man rühret ſie zuweilen mit einem Stab in der Küpe um, und läßt ſie, nachdem ſie dunkel werden ſoll, länger oder kürzer darinn die Farbe einziehen. Sobald ſie erforderlich gefärbt iſt, ſo zieht man ſie aus der Küpe, und wirft ſie auf eine Tragebahre, ſo auf die Mündung der Küpe gelegt wird, damit die Farbenbrühe aus der Wolle in die Küpe abläuft. Die Wolle muß man aber nicht ausringen, weil ſie ſonſt ihren Farbenglanz verliert. Der gefärbte Körper komt ſtets grünlich aus der Küpe, er wird aber blau, wenn er nur einige Minuten in der Luft iſt. Die Strenen werden nicht in die Küpe hineingeworfen, ſondern ſie werden auf einen Stock gehangen, und darauf fleißig in der Farbenbrühe herumgedrehet, bis ſie hinlänglich gefärbt ſind, und alsdenn werden ſie auf den Windeſtock (ſ. Windeſtock) gehangen, daß die Farbenbrühe ablaufen kann. Beydes, ſowohl die ungeſponnene als die geſponnene Wolle und Garn, wird in einem Fluß geſpület, und nachher getrocknet. Der gewebte Zeug wird auf einer Winde über der Küpe beym Färben ſo lange in die Farbenbrühe gehaſpelt, bis er hinlänglich gefärbet iſt. Alsdenn wird er auf einen Windenagel gehangen, daß die Farbenbrühe ablaufen kann, geſpült und getrocknet. Will der Färber verſchiedene Schattirungen machen, ſo zieht er die zu färbenden Sachen öfters heraus, läßt ſie grünen (ſ.

grünen) und bemerkt, ob ſie die erforderliche Schattirung der Farben haben. Die Seide, die allemal in Strehen gefärbt wird, muß in einer blauen Indigküpe gefärbt werden. (ſ. Seidenfärber.)

Blaufarbencommunfaktor, (Blaufarbenwerk) ein churfürſtlicher Hüttenbedienter in Sachſen, wo die Blaufarben zugerichtet werden, der insbeſondere den Abſatz und Verkauf der Blaufarben beſorgt.

Blaufarbenglas, (Bergwerk) ein aus Kieſel und Kobalt zuſammengeſchmelztes Glas, woraus man die blaue Farbe macht. Man pochet ſolches, zerſtößt es, und bereitet es durch Mahlen und Schlämmen zu einer Farbe. (ſ. Blaufarbe.)

Blaufarbenhäfen, große Tiegel bis 1 Elle hoch, worinn man das Blaufarbenglas ſchmelzt.

Blaufarbenkobalt, diejenige Art des Kobalts, woraus man Blaufarbe ſchmelzet.

Blaufarbenmühle und Puchwerk, (Blaufarbenwerk). Beydes, ſowohl die Mühle, als auch das Puchwerk, worauf das Farbenglas gepuchet und gemahlen wird, ſind zuſammen in einem Gebäude angebracht, und werden auch von einem einzigen Waſſerrade in Bewegung geſetzt. Ein großes Waſſerrad ſteckt, wie gewöhnlich, auf einem Ende einer langen Welle, die durch das ganze Gebäude der Mühle geht. Mit ihren beyden Zapfen ruhet dieſe Welle in einem Biegel oder einer Pfanne, die in einem Gerüſte angebracht iſt, worauf ſich der Zapfen beweget. Die Welle iſt 38 bis 40 Fuß lang, und bey 2 Fuß ſtark. An der einen Seite der Welle ſind zwey ſenkrechte Stirnräder, in einiger Entfernung von einander, angebracht. Zwiſchen beyden Rädern iſt eine Art von Bock oder Gerüſt an jedem Rade angebracht, wodurch die Dünnwelle eines Trillings geht. An jedem Rade iſt alſo ein Trilling, und dieſer wird durch das Stirnrad in Bewegung geſetzt, die Welle des Trillings aber bewegt wieder den Läufer der Mühle, worauf das Glas gemahlen wird. Folglich bewegen die beyden Stirnräder zwey Trillinge und zwey Mühlenläufer. Der Boden, worauf die Mühlenſteine ruhen, muß, wenn er nicht von Natur veſt iſt, veſt gemacht und ausgepflaſtert werden, damit die nachher darauf kommende Laſt nicht verurſachet, daß er ſich ſenke. Zu dem Bodenſteine ſowohl, als zu dem Läufer wird kein Sandſtein, ſondern ein Kieſel- oder ein ähnlicher Stein genommen. Der Bodenſtein muß 4 Fuß im Durchmeſſer haben, und 2 Fuß hoch ſeyn. Er wird, ſo viel wie möglich, oben eben gemacht, und alsdenn auf den veſten Boden gelegt. In der Mitte iſt eine Spuhr oder viereckiges Loch 4 Zoll tief eingehauen, und der Stein ſelbſt iſt veſt in dem Boden eingeſetzt und verrammelt, und in der Spuhr iſt eine ſtählerne genau hineinpaſſende Pfanne geſenkt, worinn die Mahlſtange oder Welle des Trillings mit dem Läufer herumlaufen kann. Der Läufer wird ebenfalls mit einer Spuhr, und dieſe mit einem ſtarken Eiſen verſehen, und vermittelſt des Lochs in dem letzten mit der Mühlſtange vereiniget. Der Bodenſtein wird alsdenn mit einer Einfaſſung von Faßdauben umgeben, welche veſt zuſammengefüget und mit eiſernen Reifen umgeben werden. In dieſem Faß oder Reif iſt unten, genau horizontal mit der Oberfläche des Bodenſteins, ein Loch, welches mit einem wohlpaſſenden Zapfen verſtopft wird. Oben wird die Mahlſtange durch das Gerüſte in eine ſtählerne Pfanne geſteckt, worinn ſie mit dem Trilling herum läuft. Das Mahlfaß wird zugedeckt, damit durch die geſchwinde Bewegung des Läufers nichts verſtäubet werde. Das Farbenglas wird alsdenn, wenn gemahlen werden ſoll, auf den Läufer geſtürzt, es wird Waſſer hinzugegoſſen und gemahlen, und wenn die Farbe fein genug iſt, wird ſie durch den Zapfen abgelaſſen. (ſ. Blaufarbenbereitung) Auf dem andern Ende der Welle iſt das Puchwerk mit drey Stempeln angebracht. (ſ. Puchwerk, auch Lehm. Kad. Tab. VII — VIII.)

Blaufarbenmuſter, Probegläſer, wonach die Blaufarbenmeiſter die Farbengläſer ſchmelzen müſſen.

Blaufarbenproben, die Proben des Wardeins mit dem Kobalt, ſo zu Blaufarben gebraucht werden ſoll.

Blaufarbenpuchwerk, ſ. **Blaufarbenmühle auch Puchwerk.**

Blaufarbenſand, (Bergwerk) gemahlne Kieſel, welche zu der Blaufarbe dem Kobalt beygemiſcht werden.

Blaufarbenwerk, (Hüttenweſen) hierunter werden diejenigen Anſtalten, Hütten und Gebäude überhaupt verſtanden, worinn aus dem Kobalt die blaue Farbe an Saflor, Smalte und Eshel bereitet wird.

Blaufarbenwerksfaktor, der Vorſteher des ganzen Blaufarbenwerks, der über alle Arbeiten und Arbeiter geſetzt iſt.

Blaufarbenzeichen, Sortimente. Man hat die Farbe nach Blaufarben von verſchiedenen Arten, und auf jedem Faſſe ſteht ein Zeichen der Art, ſo aus einigen lateiniſchen Buchſtaben beſteht, z. B. O. B. gemeine ſchlechte blaue Farbe. G. E. Num. 1. ſchlechter Eshel u. ſ. w.

Blaufärber, ſo hieß ehedem der Schwarzfärber.

Blaufeuer, (Hüttenwerk) eine alte abgekommene Art der Eiſenwerke, da man das Eiſen in dem Blaufeuer des Blauofens zu ſchmelzen pflegte. (ſ. Blauofen) Dagegen iſt itzt mit Nutzen der hohe Ofen eingeführt.

Blaugebirge, (Bergwerk) ein blauliches Geſtein, ſo für ein gutes Zeichen gehalten wird, wenn man ſolches in dem Bergbau antrifft.

Blauholz, indianiſch Holz, Kampeſchenholz, (Färber) iſt der Kern eines amerikaniſchen Baums, der zum Geſchlecht der Dornen gehöret. Es wird von den Färbern zum ſchlechten Blaufärben gebraucht. Man zerhackt dieſes Holz, thut es in einen Sack, und kocht es im Waſſer, wozu man etwas Vitriol hinzuſetzt. Das Garn oder der Zeug wird darinn ohne eine andere Vorbereitung gekocht und gefärbet.

Blauküpe, (Färber) dieſes Wort hat eine gedoppelte Bedeutung. Erſtlich bedeutet es nämlich das Gefäß ſelbſt, worinn die küpenblaue Farbe zum Färben vorbereitet wird. Es iſt ein kupferner, kegelförmiger Keſſel, der ohngefähr 5 Fuß hoch, und unten einen Fuß, oben aber noch einmal

ſo

Digitized by Google

ſo weit iſt. Unten wird dieſer Keſſel etwa 1½ Fuß tief in die Erde gegraben, und in dieſen Raum ſinkt der Bodenſatz der Farbenmaterialien, über welche bey dem Färben der **Einſenker** (ſ. Einſenker) geſenkt wird, damit die Sache, welche gefärbt wird, den Bodenſatz nicht berühre. Das Feuer muß über dem Bodenſatz brennen. Der aus der Erde hervorragende Theil der Küpe iſt daher mit einer walzenartigen Mauer umgeben, und da die Küpe kegelförmig iſt, ſo bleibt zwiſchen dieſer und der Mauer ein leerer Raum, in welchem beym Gebrauch glühende Kolen um die Küpe brennend erhalten werden. Deswegen iſt in dem Innern der Feuermauer in der Küpenmauer ein Heitzloch angebracht. In eben dieſem Mauerwerk iſt gleichfalls nach dem Innern der Feuermauer zu eine Röhre von Steinen oder Eiſen angelegt, damit Zugluft entſtehe, die die Kolen glühend erhält. Man hat noch eine andere Art von Küpen, welche aber nur zur Waidküpe (ſ. Waidküpe) gebraucht wird, und von hölzernen Dauben zuſammengeſetzt iſt.

Blauküpe heißt zweytens die küpenblaue Farbe ſelbſt, die aus Indig oder Waid und andern Materialien beſteht, und womit gefärbet wird. Man richtet die Küpe aus Indig folgendergeſtalt zu. Um die Farbentheile des Indig aufzulöſen, ſetzt man Pottaſche oder Weinſteinaſche, zerſtoßene Färberröthe, auch manchmal etwas Waid hinzu. Zur obenbenannten Größe der Küpe werden 6 Pfund Indig, eben ſo viel Pottaſche, und über ein halb Pfund geriebene Färberröthe erfordert. Die Pottaſche, Färberröthe und etwas Kley läßt man mit ſo viel Waſſer, daß es den dritten Theil der Küpe anfüllet, in einem beſondern Farbenkeſſel kochen. Wenn dieſe Brühe eine Viertel-, höchſtens halbe Stunde gekocht hat, läßt man ſie nach und nach kalt werden. Alsdenn wird der Indig geſtoßen, und mit etwas der itzt gedachten Brühe in dem Reibkeſſel (ſ. Reibkeſſel) zerrieben, und wenn er gänzlich aufgelöſet iſt, ſo wird er in die Brühe des vorgedachten Keſſels gegoſſen. Denn ſchüttet man etwas Kley, und im erforderlichen Fall auch etwas Waid auf den Boden der Küpe, trägt die vorgedachte Brühe in die Küpe über, zugleich auch den Bodenſatz derſelben, rühret alles wohl durch einander, und zündet neben der Küpe ein mäßiges Feuer an. Der Grad der Wärme muß nur ſo ſtark ſeyn, daß man die Hand unbeſchädigt in die Brühe ſtecken kann. Man unterhält die Küpe in dieſem Zuſtande, bis die Brühe anfängt grün zu werden, welches man dadurch erfährt, wenn man den Stahl hinein ſteckt, (ſ. Stahl) woran eine kleine Wollprobe beveſtiget iſt, welche man eine halbe Stunde darinn hängen läßt. Wenn dieſe Wolle beym Herausnehmen grün iſt, und in der Luft blau wird, ſo rührt man die Küpe gut um, und läßt ſie ſo lange ruhig ſtehen, bis ſich eine braune kupfrige Haut auf der Farbenbrühe ſetzt, auch gleich wieder erſcheint, wenn man ſie zurück bläſt. Die Küpe bleibt nach dieſem Zeichen wieder einige Stunden geruhig ſtehen, und alsdenn füllet man ſie völlig an. Man nimt zu dem Ende noch ſo viel Waſſer, als an der Küpe fehlet, und kochet ſolches mit halb ſoviel Pottaſche, als das erſte Mal, etwas Kley und Färberröthe, ſoviel als das erſte Mal. Die gekochte Brühe wird in die Küpe gegoſſen, umgerühret, und wenn ſie einige Stunden geruhet hat, bekomt die blaue Farbe ihre Vollkommenheit, und iſt zum Farben geſchickt. Noch iſt zu bemerken, daß das Mehl aus der Kleye gewaſchen wird. Auch macht man eine blaue Indigküpe kalt von Urin. Man gießt nämlich auf 4 Pfund Indig 4 Quart Eſſig, und ſetzt dieſe Miſchung in warme Aſche, damit ſich der Indig in dem Eſſig auflöſet. Iſt die Auflöſung nicht hinlänglich geſchehen, ſo zerreibet man den Indig auf vorhergedachte Art, und man gießt nach und nach Urin auf. Dann rührt man noch etwas zerriebene Färberröthe unter den Indig. Man gießt dieſe Miſchung alsdenn in eine Tonne, und ſetzt einige Eimer voll Urin hinzu, rührt es alle Abend und Morgen acht Tage lang fleißig um, und ſie iſt brauchbar, wenn ſie beym Umrühren grün ſchimmert. Aus dieſer Küpe kann man ohne alle Erwärmung färben. Auch ohne Urin macht man eine blaue Küpe. Man läßt ungelöſchten Kalk, Kupferwaſſer, und Auripigment in einem Gefäße mit Waſſer zergehen, gießt dieſe Auflöſung nebſt dem auf ſchon gezeigte Art aufgelöſten Indig in eine Küpe, füllt ſolche mit hinlänglichem Waſſer, deckt ſie einige Zeit ruhig zu, und rühret ſie alsdenn täglich zweymal um. Die Küpe iſt brauchbar, wenn ſich auf derſelben ein kupferfarbiges Häutchen ſehen läßt. In dieſer Farbe aber kann nur Leinen und Baumwolle gefärbet werden. (ſ. **Waidküpe, kalte Küpe.**)

Blaulichter Thon, (Töpfer) eine der zwey Hauptgattungen der beſten Thonarten, welche die Töpfer gebrauchen. Er hält nebſt dem weißem Thon das Feuer am beſten aus. Nach dem Trocknen wird er grau, im Feuer aber roth. Er hat den Fehler, daß die aus dieſem Thon verfertigten Geſchirre leicht im Feuer zerſpringen.

Blaulichtweiß (Seidenfärber.) Die weiße Seide bekomt nach der **Kochung** (ſ. Kochung,) wenn ſie die weiße Farbe behalten ſoll, fünf verſchiedene Schattirungen dieſer Farbe, nachdem ſolche zu ihrem künftigen Gebrauch erforderlich iſt. Eine dieſer weißen Schattirungen führt nun den Namen **blaulichtweiß**, weil ſie mit blauer Farbe eine bläulichte Schattirung erhält. Der Färber reibt Indig gut fein, gießt heißes Waſſer darauf, läßt es ſich ſetzen, gießt von dem klaren Blau etwas in das Seifenbad, worinn die Seide gekocht wird, und giebt ihr dadurch die bläuliche Schattirung. Es verſteht ſich von ſelbſt, daß je mehr von dieſem Indigwaſſer zum Bade gegoſſen wird, deſto blaulicher wird die Seide, und ſo auch umgekehrt.

Blaumüller, heißt bey den Bergleuten ein Waſſerbrey ohne Butter.

Blaun, Blauen, (Seidenſtrumpfwürcker) wenn die ſeidenen Strümpfe von dem Würkerſtuhl kommen, und hinten zuſammen genehet ſind, ſo bekommen ſie gemeiniglich noch eine Appretur, indem ſie geſengt (ſ. Sengen) und gewaſchen werden, hiernächſt aber durch eine blaue Farbe ein gewiſſes bläuliches Anſehen erhalten, welches bald mehr oder weniger blau iſt, nachdem es einem jeden gefällt. Dieſe Farbe wird von Indig zubereitet. Man zerbricht dieſen in Stücken, wäſcht ihn wohl, und zerreibet ihn in einem

Digitized by Google

nem ſteinernen Mörſer von Serpentin ganz fein. Denn bindet man ihn in einen leinenen Lappen, und kocht ihn in Waſſer, worinn venetiſche Seiſe zerlaſſen iſt, ſo lange, bis man die ſchöne helle blaue Farbe heraus drücken kann. Man nimt ihn deswegen öfters aus dem Gefäß, und druckt das Bündel aus. So lange die ausgedruckte Brühe noch röthlich ſcheint, ſo lange iſt der Indig noch nicht genug gekocht, und muß daher manchmal einige Stunden kochen, wenn ſolcher ſchlecht iſt. Hat er genug gekocht, ſo hebt man den Lappen mit dem Indig an einem reinen Orte zum Gebrauch auf, und wenn er gebraucht werden ſoll, zerläßt man etwas geſchabte venetianiſche Seiſe in warmem Waſſer, und wirft den Lappen mit dem Indig hinein, daß ſolcher in dem Waſſer erweiche. Denn drückt man nachher ſoviel, als man gedenkt zu gebrauchen, in ein gehöriges Maaß warmes Waſſer, legt die Strümpfe hinein, und kehrt ſie darinn überall gut um, windet ſie wohl aus, und klopfet jedes Paar zwiſchen den Händen, als wenn man geſtärkte Wäſche klopft. Noch muß man merken, daß alle Strümpfe, die einerley bläuliche Schattirungen haben ſollen, auch mit einmal geblauet werden müſſen, deswegen denn auch mit einmal ſo viel Blauwaſſer gemacht werden muß, als man zu einer beſtimmten Anzahl Strümpfe gebraucht.

Blauofen, (Eiſenhammer) iſt auf dem Eiſenhammer ein kleiner hoher Ofen, der etwa 16 Fuß hoch und 3 Fuß breit iſt, und worinn die Eiſenſpäne, z. B. die auf einer Gewehrfabrike ausgebohrten Späne der Gewehrläufe, wieder zuſammen zu einer Luppe geſchmolzen werden. Er hat kein Geſtell und keinen Vorheerd, aber ein ſtarkes doppeltes hölzernes Gebläſe, und ſteht auf dem Eiſenhammer gewöhnlich neben der großen Eſſe, damit die zuſammengeſchmolzene Luppe gleich unter den Prellhammer gebracht werden kann. Der Name komt daher, daß er reines blaues Eiſen ſchmelzt. Klein iſt er nun, weil es nur Späne ſind, die er zuſammenſchmelzt. Zum Schmelzen des Eiſenſteins auf Eiſenhütten bedient man ſich ſeiner nicht mehr, ſondern dagegen vortheilhafter des hohen Ofens. (ſ. auch Blaufeur.)

Blauſel, ſ. Blauels.

Bläuſtrig, ſ. Bläſtrig.

Blautinktur, (Färberey) eine blaue Farbe, womit man das ſogenannte ſächſiſche Blau oder Neublau färbet. Sie iſt vor einigen Jahren vom Herrn Barth in Großenhayn in Sachſen erfunden worden. Man bereitet ſie z. B. von 8 Loth Vitriol, worinn 2 Loth kleingeſtoßener weißer Kobalt, der durch ein Haarſieb gegangen, aufgelöſet iſt, indem man dieſe beyden Beſtandtheile 24 Stunden bey gelinder Hitze ſtehen läßt. Zur Beſchleunigung kann man ſich auch des heißen Sandes oder eines chymiſchen Ofens bedienen. Wenn die Auflöſung geſchehen, ſo ſchüttet man noch ein Loth des beſten und klar geriebenſten Indigs hinzu, und rühret alles wohl unter einander, wodurch der Indig ſehr aufquillt, und die zarten Theilchen ſich aufſchließen. Man läßt alles noch 24 Stunden in einer gelinden Wärme ſtehen, und die Farbe iſt zum Färben fertig. (ſ. Sächſiſchblau färben.)

Blauziemer, ſ. Ziemer.

Blech, (Metallarbeiter) deſſen giebt es verſchiedene Arten und von verſchiedenen Metallen. Z. B. Meſſingblech, (ſ. Meſſingblech;) Kupferblech in Scheiben oder Schalen, (ſ. Scheiben oder Schalen;) Zinnblech oder Tafeln, welches zwiſchen zwey Steinen (ſ. Blecherſteine) gegoſſen wird; Silberblech, da das Silber durch das Schmelzen und Gießen in einen Zahn, und nachher durchs Glühen und Schmieden in dünnes Blech verwandelt wird; und endlich Eiſenblech, wovon hier eigentlich die Rede ſeyn ſoll, weil es ſchlechtweg Blech heißt. Man hat zwey Arten Eiſenblech, ſchwarzes und weißes, und letzteres iſt verzinnt. Das Blech wird auf dem Eiſenhammer von dem beſten weichen Eiſen geſchmidet, und da ein ſolches Blech auf beyden Seiten vollkommen gleich, und auf keiner Stelle nicht dicker oder dünner, als auf der andern ſeyn muß, ohne daß man die Spuhr des Hammers gewahr wird, ſo müſſen die Bleche mit aller Sorgfalt geſchmidet werden. Es muß nach dem Schmiden keine Schiefer, Riſſe oder Löcher haben. Wenn die Bleche ſolchergeſtalt gut geſchmidet ſind, ſo läßt man einige Bleche ſchwarz, ſo wie ſie von dem Hammer kommen, und dieſe heißen Schwarzblech. Dieſe Bleche werden zu Modell- und Sturzblech ausgeſchmidet, auch ein Theil vom Dünneiſen in Fäſſer gepackt, und die ſtärkſten von dieſen letztern nennt man X, die ſchwächſten aber Feder. Zum Behuf der Salzſiedereyen werden noch ſchwarze Bleche beſonders geſchmidet, die man in Boden- und Bordbleche abtheilet. Andre Bleche liefert man an das Zinnhaus, und heißen nach dem Verzinnen Weißbleche. Dieſe werden ſämmtlich in Fäſſer eingepackt, und gemeiniglich befinden ſich 350 Platten oder Tafeln in jedem Faſſe. Das Weißblech theilet man in drey Hauptgattungen, die ſich wieder in verſchiedene Arten abſondern. Die Fäſſer, worinn die Bleche eingepackt werden, führen daher nicht allein ein Zeichen, ſo die Blechart, welche darinn vorhanden iſt, anzeiget, ſondern auch das Zeichen ihres Blechhammers. Die drey Hauptgattungen ſind: Kreutz- oder Storblech, ſo das ſtärkſte, Federblech das mittelſte, und Senkelblech iſt das dünnſte. In einem Faß ſind gemeiniglich 450 Kreutz- und Federbleche, und von jeder Art die Hälfte, oder auch von einer Art ein Drittel, und von der andern zwey Drittel, und ſo auch umgekehrt. Senkelblech ſind in einem Faß 600 Stück, aber unvermiſcht, eingepackt. Die Pontonbleche und Bodeneiſen, ſo gleichfalls verzinnt werden, ſind ſtärker und größer, als die gewöhnlichen Weißblecharten. (ſ. Blechverzinnung.)

Blechabſchnitte, der Abgang bey dem Beſchneiden der Blechtafeln und der Dünneiſen auf den Blechhütten. (ſ. auch Winkelmaaß) Sie werden wieder eingeſchmolzen, und daraus die vorzüglichſten Bleche gemacht.

Blechdach, (Klempner) dieſer deckt das Dach, nachdem es erſt mit Brettern verſchlagen iſt, mit verzinntem Blech. Zu dieſem Ende nimt er erſt ſchmale Bleche, fal-

zet

Digitized by Google

zet (ſ. dieſes) ſie auf einer Seite um, und nagelt ſie nach der Länge auf dem unterſten Brette über dem Geſimſe des Hauſes an. Die Löcher werden mit der Stempole (ſ. dieſe) in das Blech geſchlagen. Die ſchmalen Bleche müſſen aber um einige Zolle vorſpringen, und die Falze muß unterwärts gegen das Gebäude gekehrt ſeyn. Wenn die ſchmalen Bleche mit Schloßnägeln angenagelt ſind, ſo macht er an gewöhnlichen ſtarken Blechtafeln auf allen vier Seiten eine Falze, doch ſo, daß von zwey parallellaufenden Falzen die eine unterwärts, die andere oberwärts gekehrt iſt. Die unterſten Tafeln haben an der Seite, die gegen die Erde ſoll gekehrt werden, zwey Falzen nebeneinander, und dieſe hackt der Klempner in die Falze der gedachten ſchmalen Bleche ein, und giebt dem vorſpringenden Theil hierdurch Veſtigkeit. Zwey und zwey Tafeln, die nebeneinander liegen, verknüpft er gleichfalls durch ihre Falzen, und beyde zuſammen gehakte Falzen ſchlägt er mit einem Hammer platt auf das Blech auf. Die Falzen der ſchmalen unterſten Bleche werden nur noch, nebſt den Falzen der Tafeln, mit der Breitzange platt an das unterſte Blech angedruckt. Die zweyte Reihe Bleche wird nur mit einiger Veränderung aufgeleget, und der Klempner muß nun auch die vorige Reihe mit Nägeln beveſtigen. Er ſchläget ſolche aber nicht durch die ſichtbaren Tafeln, ſondern durch ein beſonderes Blech über der Tafel, welches er einen Haken nennt. Es wird nämlich in dieſes Hakenblech gleichfalls eine Falze gemacht, ſolche in die Falze der erſten Reihe eingeſetzt, und die Tafeln werden hiemit angezogen und ein Nagel durchgeſchlagen. Stets werden zwey und zwey Tafeln mit ſolchen Haken beveſtiget. Alsdenn wird eine Tafel nach der andern, ſo wie bey der erſten Reihe, über dem Hakenblech eingeſetzt, und die Falzen der zweyten Blechreihe werden auf die unterſte Reihe niedergeſchlagen, und ſo alle übrige Reihen. Wenn beyde Seiten des Dachs mit Blech beleget ſind, denn wird endlich die ganze Zuſammenfügung des obern Schluſſes des Dachs vollendet. In dieſer Abſicht biegt der Klempner beſondere Tafeln, um und zwar jede nach dem Winkel des Dachs, und giebt jeder zwey Falzen unterwärts gekehret. Dieſe haket er in die Falzen der oberſten letzten Reihe Bleche auf beyden Seiten des Dachs ein, und ſchlägt die Falze nieder. Dieſe Bleche werden auch untereinander, ſo wie die übrigen Bleche, mit ihren Falzen vereiniget. An der Windlatte läßt man die äußerſten Tafeln etwas vorſpringen, und wenn das Haus frey ſtehet, ſo erhalten ſie eine Falze, ſonſt aber werden ſie umgeſchlagen. Faſt auf eben die Art werden auch Luken und andere Oeffnungen, ſo wie auch die Spitzen der hölzernen Thürme mit Blech verkleidet.

Blecherſteine, (Zinngießer) dieſe ſind zwey vierkantige Sandſteine, welche höchſtens 3 Fuß lang und 2 Fuß breit ſind. Der Zinngießer gießet zwiſchen denſelben das Zinn zu dünnen Tafeln. Er legt auf den einen Stein einen Bogen Pappe, auf dieſen aber an drey Seiten des Steins dünne Hölzer oder Schienen, deren Dicke die Dicke der zu gießenden Zinntafel beſtimmen. Auf die Schienen legt er wieder einen Pappbogen, und oben darauf den zweyten Stein. Beyde Steine preßt er in einem vierkantigen Kranz mit zwey hölzernen Schrauben veſt zuſammen, und ſtellt die Steine dergeſtalt aufgerichtet, daß die Seite, wo keine Schiene liegt, oben komt, weil hiedurch der Guß des flüſſigen Zinns geſchiehet. Dann gießen zwey Perſonen das flüſſige Metall zwiſchen die Pappe, daß es ſich geſchwind darinn verbreitet, weil es ſonſt erkalten, und der Guß nicht gut gerathen möchte.

Blechfeuer, (Eiſenhammer) auf den Blechhämmern dasjenige Feuer, bey welchem die Friſcheiſenſtücke zu Blech gehämmert werden. Es heißt auch im weitern Verſtande die ganze Werkſtätte mit allen Werkzeugen, worinn das Blech zubereitet wird. Zu einem Blechfeuer gehören gemeiniglich der Blechmeiſter nebſt 6 Arbeitern. Das Blechfeuer im letztern Verſtande iſt ſtets mit einem Eiſenhammerwerke vereiniget, doch iſt nicht jedes Hammerwerk zu einem Blechhammer berechtiget.

Blechflammen, (Blechhammer) ſo werden in Ungarn und Steyermark diejenigen Blecheiſen oder Stücken Eiſen genannt, woraus die Bleche verfertiget werden.

Blechhammer, ein Hüttenwerk oder Eiſenhammer, wobey ein Blechfeuer iſt, und wo das Friſcheiſen zu Blech geſchlagen wird. Der **Blechhammer** ſelbſt im eigentlichen **Verſtande**, ſo bloß zum Blechſchmiden gebraucht wird, iſt von dem Stabhammer nicht viel unterſchieden, außer daß er über dem Amboß an einem kleinen Platz in der Mitte, der etwa ½ Fuß groß iſt, genau paßt oder aufliegt. Er iſt von geſchmideten Eiſen, und 4 bis 4½ Zentner ſchwer. Der **Stabhammer** (ſ. **Stabhammer**) arbeitet dem Blechhammer im Friſchen, Garmachen und aus dem Groben ſchniden vor, und der **Blechhammer** ſtrecket das Blech völlig aus. Dieſer Hammer hat eine glatte Bahn, und wird, ſo wie alle ſolche Hämmer, auf dem Eiſenhammer von der Welle eines Rades in Bewegung geſetzt.

Blechhütte ein Hüttenwerk, worauf man Eiſenbleche ſtreckt und verzinnt. Es gehört alſo hiezu ein Blechhammer und eine Zinnhütte.

Blechig, (Weißgerber) wenn Felle, die vor dem Gerben ſchon ausgetrocknet ſind, beym Gerben anfänglich ins fließende Waſſer eingeweichet werden, damit daß ſie geſchmeidig werden ſollen, und einige Stellen dieſer Leder nicht durchweichen wollen, ſondern veſt bleiben, das heißt bey dem Gerber **blechig bleiben**, und man muß ſolche deswegen auf dem Abſtoßbaum mit der ſtumpfen Schneide des Abſtoßmeſſers ſtreichen, damit das Fell überall geſchmeidig werde. Auch nennt man die ſemiſchgaren Leder blechig, wenn ſie nicht gut austrocknen, und bey dem Trocknen hart werden.

Blechmaaß, (Blechhütte) ein eiſernes Maas, 12 bis 16 Zoll lang, wornach die Bleche auf dem weißen Blechhammer beſchnitten werden.

Blechmaaß, (Goldarbeiter) ein Eiſenblech mit verſchiedenen Einſchnitten von unterſchiedener Größe, worinn die Dicke des geſchlagenen Gold- und Silberblechs probiret wird.

Blechmaaß, ſ. **Zängelmaaß**.

Blechmann, (Bergwerk) ſo heißt das Weißgüldenerz in Ungarn.

Blechmeiſter, (Eiſenhammer) iſt der Hauptarbeiter eines Blechhammers, unter deſſen Anführung die übrigen Arbeiter als die Heerdſchmide, Gleicher, Zainer und Urwäller arbeiten. Er iſt alſo dem Hammerwerk vorgeſetzt.

Blechnagel, (Klempner) zwey Zoll lange Nägel mit breiten Knöpfen, die Blechtafeln auf blechernen Dächern damit zu beveſtigen.

Blechſchere, (Blechhammer) eine Schere, womit die Dünneiſen und Bleche beſchnitten werden.

Blechſchere, (Metallarbeiter, Riemer und Sattler) dieſe Scheren ſind von guten verſtählten Klingen oder Blattern zuſammen geſetzt, und von verſchiedener Größe. Zu kleinen Sachen werden ſie aus freyer Hand regieret, und denn haben ſie gewöhnliche Griffe und breite Blätter. Wenn ſie aber zum Zerſchneiden ſtarker Bleche gebraucht werden, wie z. B. auf dem Meſſingwerk, bey Grobſchmiden, und auf Blechhämmern, denn ſind ſie groß und ſtark, und ſtatt eines Griffs iſt ein zugeſpitzter Schenkel, der auf einem Klotz beveſtiget unbeweglich ſtehet. Mit dem andern Schenkel geſchiehet der Druck der Schere, wenn das ſtarke Eiſen- oder Meſſingblech zerſchnitten werden ſoll. Der Schlöſſer ſpannt den einen Schenkel ſeiner Blechſchere, wenn er Blech ſchneiden will, in dem Schraubeſtock, der Riemer und Sattler aber beveſtiget ſeine Schere mit einem Dorn auf dem Klotz, wenn er zu ſeinem Geſchirr oder Sattelzeuge Blech zu Buckeln ſchneiden will, wobey immer ein Schenkel durch die Hand beweget, und bey dem Schneiden gedruckt wird.

Blechſchlagen, (Blechhammer) da das Eiſen zu den Blechen ſehr ausgedehnt werden muß, ſo wird das beſte und geſchmeidigſte Eiſen dazu erfordert. Das Eiſen iſt zwar von dem Stabhammer zum Blechſchlagen bereits aus dem Groben vorgearbeitet, aber doch noch ſehr unrein und ſpröde, und daher muß es auf dem Blechhammer erſt durch mehrmaliges Schmiden gereiniget werden, da der Ausgleicher es erſt unter dem neun Zentner ſchweren Breithammer zu Stäben, und hernach der **Urwäller** mit dem zwey bis drey Zentner ſchweren **Urwällhammer** zu kleinen Kolben ſchmidet. Dieſe Kolben werden nun unter dem Urwällhammer zu Platten einer Hand breit geſchmidet, aus freyer Hand doppelt zuſammen gerichtet, und unter dem großen **Breithammer** nach und nach zu Blech geſchmidet. Das Eiſen bekomt bey jedem Schmiden eine Hitze, und dieſe iſt verſchieden, zumal in Ungarn und Steyermark. Denn bey dem **Abrecken** (ſ. dieſes) bekomt es ein ſtarkes Feuer, oder es muß ſtark im Saft gehen; (ſ. Saft) dagegen bey dem **Abgleichen** (ſ. dieſes) erhält es nur ein trockenes Feuer. (ſ. dieſes) Die Bleche ſind in einigen Blechhämmern, wie z. B. in Ungarn und Steyermark, entweder **gebreitet** oder **geſtürzt**. (ſ. beydes) Gebreitete ſind große Bleche, wo **Zweyer**, **Vierer**, **Sechſer**, oder **Siebner**, d. i. zwey, ſechs, ſieben ꝛc. Bleche auf einen halben Zentner gemacht werden, und jede Blechflamme, wie ſie dort genannt wird (ſ. Blechflamme) ein Blech giebt. Von den geſtürzten Blechen aber, welche auch **Kleine** genannt werden, und 8 bis 24 auf einen halben Zentner gehen, werden auf jeder Flamme zwey geſtürzt, d. i. nachdem ſie unter dem Hammer recht dünn ausgebreitet worden, werden ſie umgebogen, und aus einer Flamme oder einem Blech zwey gemacht. Jede Art wird bey dem Schmiden in einer beſondern Zange zuſammengefaßt, und erſt unter dem Hammer abgeglichen. (ſ. abgleichen.) Da die Bleche, beſonders die kleinen, bey dem Hämmern nicht aneinander kleben dürfen, ſo werden ſie durchgehends mit dünnen Lehm übertüncht, und dadurch wird verhindert, daß die Bleche nicht aneinander hangen bleiben. Endlich werden ſie ausgebreitet, wodurch ſie ihre vollkommene Dicke und Größe erhalten. Damit die Bleche bey dem Schmiden auch reinlich und glatt ausgebreitet werden, ſo muß man ſie ein paar Mal umwechſen, d. i. die äußern Bleche hinein oder inwendig, und die innern auſſerhalb darüber in die Zange faſſen, und ſo unter den Hammer unterlegen. Hernach werden die Schrecke (ſ. dieſe) abgeſchnitten, woraus die ſogenannte Winkelmaaße (ſ. dieſe) oder Ausſchnitte entſtehen. Zuletzt werden die Bleche abgebrochen (ſ. Abrechen) oder Häßen (ſ. dieſes) gemacht. Dieſes geſchiehet, nachdem die gebreiteten oder geſtürtzten Bleche noch eine rothe Hitze erhalten haben, aufeinander geleget, und jedes Blech mit einem hölzernen Hammer abgeklopft wird, wodurch alle noch anhangende Eiſenhäute oder Schiefer abfallen, und die Bleche recht glatt werden. Nachher werden die ſchwarzen Bleche nach ihren Gattungen abgetheilet, deren es verſchieden giebt (ſ. Blech,) und diejenigen, die verzinnt werden ſollen, werden ins Zinnhaus gebracht.

Blechſchläger, **Blechſchmide**, im engern Verſtande ein Arbeiter auf dem Blechhammer, der bey dem Schlagen des Blechhammers das Blech regieret. Im weitern Verſtande ſind es aber alle diejenigen Handwerker, die in Blech arbeiten, als Klempner, Latunſchläger, Fläſchner u. dgl. Vorzüglich führt aber der Beckenſchläger in manchen Städten dieſen Namen.

Blechſchmid, dieſen Namen giebt man bald dem Blechmeiſter auf den Blechhütten, bald dem Pfannenſchmid. (ſ. dieſe)

Blechſchneider, (Blechhammer) ſind diejenigen Arbeiter, die mit einer ſtarken Schere die Schrecke der Bleche (ſ. Schrecke) abſchneiden. Bey kleinen Blechen der feinſten Art wird den Blechſchneidern 4, bey mittelmäßigen 2, bey großen aber kein Winkelmaaß oder Ausſchnitte zugeſtanden. Es folgt alſo, daß die erſten beyden Sorten von den ungleichen Rändern gänzlich beſeenet werden, mit den letzten und großen Arten wird es aber nicht ſo genau genommen, ſondern dieſe können ihre Ränder gröſtentheils behalten.

Blechſtäbe, (Blechhütte) eine Art von Stabeiſen, woraus ſchwarzes Blech geſchmidet wird.

Blechſtempel, **Pochſtempel**, (Hütten- und Pochwerk) der dritte Stempel in einem Troge.

Digitized by Google

Blechſturz, (Blechhütte) der Anfang der Arbeit bey dem Blechmachen, wenn entweder das Eiſen von dem Theil gleich unter dem Hammer zu Sturzen (ſ. dieſe) aufgeſchmidet, oder die Stäbe durch Urwällen hierzu ausgebreitet werden.

Blech verzinnen, (Blechhammer) die Bleche, welche verzinnt werden, muß man vorher von ihrer Schwärze, welche von dem Glühen und dem Hammerſchlag herrühret, gehörig gereiniget werden. Denn ſonſt würden die Bleche nicht die Verzinnung annehmen. Man bedient ſich hiezu einer Säure, insgemein aus dem Pflanzenreich, und auf den Blechhütten wählt man hiezu insgemein eine Beitze von geſchrotenem Rocken und heißem Waſſer, welches man zuſammen gähren und ſauer werden läſſet. Das Blech wird in dieſe Beitze geleget, worinn es einige Tage, auch wol Wochen lang liegen muß. Nachher wird jedes Blech auf beyden Seiten mit klarem gepochten Schlackenſand geſcheuert, und alle werden bis zum Verzinnen in Fäſſern voll reinem Waſſer aufgehoben.* Noch andere legen die Bleche in kleine Tonnen, die in einem verſchloſſenen Keller oder Gewölbe ſtehen, und beſtreuen ſolche mit Rockenſchrot, welches mit warmen Waſſer begoſſen wird. Damit es nun auch zur Gährung komme, ſo wird in der Mitte des Gewölbes ein Kolenfeuer angezündet, und die Fäſſer im Kreiſe herum geſetzt. Man läßt ſolche 48 Stunden darinn liegen, und nachher werden ſie mit Sägeſpänen von beyden Seiten geſcheuert, und ſtatt eines Tuchs nimt man Moos von den Bäumen, womit man ſcheuert. Jede Tafel wird hernach in Waſſer abgeſpült, welches mit Talg etwas fettig gemacht iſt. Auf einigen Blechhämmern werden ſie auch vor dem Eintauchen in das Zinn mit Talg und Kienruß beſtrichen. Das Zinn wird in einem beſondern Ofen geſchmolzen (ſ. Bleyverzinnungsofen,) wenn es vorher in einem beſondern Leuterofen gereiniget iſt. Auf dem geſchmolzenen Zinn muß aber jederzeit eine queer Hand hoch geſchmolzener Talg ſtehen, theils die Verzinnung zu befördern, theils auch die Verkalkung des Zinnes durch das brennbare Weſen des Talgs zu verhindern. Gemeiniglich werden die Bleche zweymal verzinnt. Bey dem erſten Verzinnen hat man blos die Abſicht, daß in dem ſehr heißen und flüſſigen Zinn das Blech nur eine dünne Schale von Zinn anlegen ſoll. Dieſes erſte Verzinnen heißt das **Abbrennen.** So wie der erſte Verzinner das Blech in die eine Abtheilung der Pfanne mit der Zange eingeſteckt, und wieder heraus gezogen hat, ſo muß das überflüſſige etwas ablaufen. Alsdenn bekomt es der zweyte Verzinner, der es alsdenn ſogleich in ſeiner Abtheilung ebenfalls durch das Zinn ziehet, und auf den Roſt über dem geneigten Blech der Pfanne leget, damit alles überflüſſige in die Pfanne ablaufe. Die Tafeln werden genau beſehen, und die ſchwarze und noch unverzinnte Flecke haben, werden zurück geſetzt und noch einmal durchgezogen. Die guten Tafeln ſetzt man in eine leere Pfanne, die Abwerfpfanne genannt, worunter ein gelindes Kolenfeuer brennt, welches das Zinn wieder erweicht. Dieſes geſchiehet aus der Abſicht, damit die Zapfen an den Tafeln, die durch das Abfließen des überflüſſigen Zinns auf dem Roſt entſtanden ſind, von den Schwarzwiſcherinen (ſ. dieſe) mit Werk aus einander gerieben werden können. Erhält eine Tafel aber in dieſer Pfanne zuviel Hitze, ſo entſtehen auf dem weißen Bleche gelbe Flecke, die ſich nie wieder verlieren. Das Blech wird endlich noch einmal mit Kley vermittelſt eines weißen Tuchs geſcheuert, und auf dem **Klopfſtock** vermittelſt gegoſſener eiſerner Hammer gerichtet und gleich gemacht.

Blechverzinnungsofen, (Blechhammer) ein Ofen, der von vier Mauern zuſammen geſetzt iſt, an einer Seite Zuglöcher, und oben eine große runde Oeffnung hat, worinn ein großer eiſerner Hafen oder Pfanne ſtehet, welche an die 8 bis 10 Zentner Zinn in ſich faſſet. Unter der Pfanne iſt das Schierloch, und durch die auf den Seiten der Mauer befindlichen Zuglöcher wird die Glut unter der Pfanne beſtimmt. Dieſe Pfanne iſt in ihrer Mitte durch ein Blech in zwey Theile getheilt, ſo daß zwey Arbeiter an jeder Abtheilung ihre Tafeln verzinnen können. Mit dem ſchmalen Blech der Pfanne zur rechten Hand hängt oberwärts noch ein Blech zuſammen, welches nach der Pfanne zu geneigt iſt, und worauf ein Roſt etwas erhöhet liegt. Auf dieſen wird das verzinnte Blech, nachdem es zum zweytenmal durchgezogen iſt, geleget, damit das überflüſſige Zinn abläuft. (ſ. vorher) In dieſer Pfanne wird das Zinn zum Verzinnen der Bleche geſchmolzen. Man ſchmelzt in jeder Abtheilung gemeiniglich 5 Theile Zinn, und 1 Theil Talg.

Blechwaaren, alle aus Blech verfertigte Gefäße und Waaren, oder auch die verſchiedenen Blecharten überhaupt.

Blechzange, (Grobſchmid) eine große Zange, deren Kneipen nach einem halben Zirkel gebildet ſind, und die an jedem Ende einen Wiederhaken haben. Sie dienen dazu, die Büchſe des Rades zu ergreifen, und ſie in die Nabe hinein zu ſetzen.

Bleckdecke, (Winzer) wenn im ſpäten Herbſt derſelbe die Stöcke bedeckt, d. i. in einer Furche mit Erde bedeckt, ſo daß in der Mitte und am Wipfel ein Paar Augen des Stocks frey bleiben und einwenig hervorragen.

Blecken, iſt ein altdeutſches Wort, und heißt bald blicken, bald ſich ſehen laſſen. Daher ſagt man in Salzkoten, die Pfanne fängt an zu blecken, wenn die Sole eingekocht iſt, ſo daß der Boden der Pfanne zum Vorſchein komt. Bleckdecke komt ohne Zweifel auch von dieſem alten Worte her.

Blei, ſ. Bley.

Bleibens, (Bergwerk) nach altem Bergwerksgebrauch muß ein jeglicher Bergmann an dem Orte, wo er Kübel und Seil eingeworfen hat, ſein Bleibens haben oder verbleiben, und wenn er geirret hat, ſo gereichet es ihm, und keinen andern zum Schaden.

Bleichblau, (Färber) iſt eine Schattirung der blauen Farbe, welche aber ins helle fällt. Man läßt entweder die Sache, welche man bleichblau färbt, nicht ſo lange in der Farbenbrühe, woraus das dunkele gefärbt wird; oder man

färbe

Digitized by Google

färbt ſolche in einer ſchwächern Farbenbrühe, welche der Färber aus der Erfahrung muß einzurichten wiſſen.

Bleiche, Bleichplatz, iſt ein geräumiger Platz, der mit Gras bewachſen iſt, und jederzeit, wo möglich, neben einem fließenden weichen Waſſer liegen muß. Bey großen Bleichen, z. B. der Kattunfabrik iſt dieſer Platz, um beſſerer Bequemlichkeit willen, zumal wenn viel darauf gebleichet wird, mit verſchiedenen Waſſergräben oder Kanälen durchſchnitten, um das Waſſer von allen Seiten ohne große Beſchwerde auf die zu bleichenden Waaren zu gießen, es mögen nun dieſe Waaren, Garn, Zwirn, Leinewand, Kattun, oder andere Sachen ſeyn. Man bedienet ſich bey dem Begießen beſonderer Schöpfer (ſ. Schöpfer,) womit man das Waſſer von allen Seiten ausſprenget. Von der Wachsbleiche iſt hier aber freilich nicht die Rede.

Bleichen, (Leinen- und Baumwollenmanufaktur) iſt eine Beſchäfftigung, wodurch man den leinenen auch baumwollenen Waaren, als Garn, Zwirn, Leinwand, Batiſt, Kattun und dergl. mehr, ſtatt der grauen eine weiße Farbe ertheilet. Nicht in allen Ländern iſt die Verfahrungsart in Anſehung der Bleiche eine und eben dieſelbe. Holland hat bis jetzt noch die vorzüglichſte Bleiche. Es iſt die holländiſche Art zu bleichen zwar kein Geheimniß, allein da es nicht an allen Orten ſo viel Milch giebt, als in Holland, ſo kann auch die Bleiche allenthalben nicht ſo gut ausfallen. Nachdem nämlich die Holländer das Leinen 24 Stunden in einer ſchwachen Lauge eingeweicht haben, ſo wird ſolches ſchichtweiße in ein Faß gelegt, und alsdenn eine klare reine heiß gemachte Lauge von Pottaſche darauf gegoſſen, und es bleibt 4 Tage darinn ſtehen. Denn wird dieſe Lange wieder warm gemacht, und das Leinen wird darinn mit ſchwarzer Seife gewaſchen, hiernächſt aber ſehr rein im Waſſer ausgeſpület, und mit Butter- oder ſaurer Milch gewalket. Auf großen Bleichen hat man dazu eigene Maſchinen, im Kleinen aber iſt es auch genug, wenn das Leinen vermittelſt einer Keule mit der Milch in einem Gefäße geſtampft wird. Hierauf wird das Leinen acht Tage auf die Bleiche gebracht, und ſo oft es trocken iſt, mit Waſſer begoſſen; alsdenn wird es in einer ſtarken Lauge, wie das vorige Mal, 24 Stunden eingeweicht, geſpült, gewalkt, und gebleichet. Dieſes wiederholet man ſo oft, bis das Leinen die ſchöne Weiße hat, die man ſo ſehr bey der holländiſchen Leinewand bewundert. Selten wird man dieſe Arbeit mehr als dreymal wiederholen dürfen, ſo hat die Leinwand die verlangte Weiße. Doch wird zum Begießen der Leinewand ein weiches Waſſer erfordert, wozu das fließende Flußwaſſer am beſten iſt. Denn ein Waſſer bleicht nicht ſo gut und ſo ſchnell, als das andere. In Schleſien, vorzüglich bey Hirſchberg und Greifenberg hat man gleichfalls eigene Vortheile beym Bleichen, die aber noch nicht bekannt gemacht ſind. Die gewöhnlichſte Art, in Deutſchland zu bleichen iſt die, daß man die Leinewand in ein Beuchfaß ſchichtweiſe einleget, und ſie denn mit Aſche beuchet. (ſ. beuchen) Sie bleibt darinn etwa eine Nacht ſtehen, bis endlich das Aſchenwaſſer abgezapfet wird. Hierdurch wird bloß die Leinewand von der Schlichte des Webers und allen übrigen Schmutz gereiniget. Sie wird alsdenn geſpület, mit einem Klopfholz geklopfet, auf die Bleiche gebracht, und fleißig entweder vermittelſt einer Gießkanne oder einer Schaufel mit Waſſer begoſſen, daß ſie nie trocken wird. Während des Bleichens muß ſie alle 8 Tage einmal auf die vorgedachte Art gebeucht werden, und ſtets wenigſtens die Nacht über in der Beuche ſtehen bleiben, alsdenn aber mit der Lauge auf die Bleiche geleget werden. Allein ſie muß nach dem Beuchen gar nicht trocken werden, ſonſt ſetzt ſich die Lauge in die Leinewand. Einige waſchen auch noch wol die Leinewand, wenn ſie ſchon weiß iſt, mit Seifenwaſſer von weißer Seife. Sie wird aber am ſchnellſten weiß, wenn ſie Tag und Nacht auf der Bleiche liegt, und fleißig begoſſen wird, weil zur Nachtzeit der Thau zu Hülfe kommt. So kann man nun Leinen in 3 bis 4 Wochen weiß bleichen, wenn das Wetter günſtig iſt. Der weiße Kattun wird vor dem Drucken gleichfalls gebleicht, damit er nicht allein recht weiß, ſondern auch von ſeinem ölichten Weſen befreyet werde. Deswegen wird er denn mit buchener Aſche gebeucht, und auf der Bleiche durch öfteres Begießen völlig gebleicht. Alsdenn muß er noch erſt zur Annehmung der Druckfarben zubereitet werden. (ſ. Kattunbereiten) Da der Kattun nach dem Drucken jederzeit durch Krappbrühe gefärbet wird, wodurch die weißen Stellen röthlicht werden, ſo müſſen ſolche abermals durch die Bleiche weggebracht werden. (ſ. Kattunbleiche.)

Bleichen, das Haar, ſ. **Haarbleiche.**

Bleichen, das Wachs, ſ. **Wachsbleiche.**

Bleicher, ein Wein, der eine bleiche oder blaſſe Farbe hat, ſie ſey nun weiß, gelblich oder hellroth.

Bleichhaar, (Parukenmacher) ein langes Haar, welches von einer rothen oder ſonſt unangenehmen Farbe iſt, und gebleicht wird. Jetzt trägt man ſelten blonde Parucken, und daher iſt das Bleichen der Haare nicht mehr ſonderlich üblich.

Bleichplan, ſ. **Bleiche.**

Bleichplatz, ſ. **Bleiche.**

Bleichſalz ein Salz, womit man die Leinewand in kurzer Zeit ohne viele Mühe und Koſten bleichen kann. Man will dergleichen Salz 1770 zu Allendorf an der **Werra** erfunden haben.

Bleichſtätte, ſ. **Bleiche.**

Bleichwand, Bleichwerk, Lehmwand, findet nur bey hölzernen Gebäuden ſtatt, da das Fachwerk nicht ausgemauert, ſondern mit Lehm und Stroh ausgefüllet wird. Der Zimmermann macht nämlich unter den Riegeln Stiche oder Kerbe und z. B. auf der Schwelle eine Rinne. Vermittelſt dieſer Stiche und Rinnen beveſtiget man zwiſchen den Riegeln und Bändern dünne ſenkrechte Hölzer, die **Wellerſtöcke** oder **Lehmſtaken** heißen. Hierauf wird Lehm mit Waſſer angefeuchtet, und mit Stroh vermiſcht, und man windet erſtlich dieſe Miſchung um die Lehmſtaken, bewirkt hiemit die Wand, und glättet ſie. (ſ. Lehm.)

Bleichwerk, ſ. **Bleichwand.**

Bleichwieſe, ſ. **Bleiche.**

Digitized by Google

Blei, ſ. nachher.

Bleih, **Blei**, ein bekannter Fiſch, ſo äußerlich zwar ziemlich den Karpfen gleicht, aber nicht ſo angenehmes, ſondern ein weiches und gratiges Fleiſch hat.

Blende, (Bergwerk) eine glänzende Bergart, welche ein mit Eiſen und Schwefel vererzter Zink iſt, aus großen und kleinen Schuppen beſtehet und kein Erz enthält, ob ſie gleich ein ſchönes Anſehen hat, und oft den unwiſſenden verblendet. Dieſe Blende wird auch die **grobe Blende** genannt, zum Unterſchied einer andern **Blende** von einem ſtrengen eiſenartigen Glimmer, ſo zu dem ſchwarzen Silbererze gehört, weil ſie Silber hält.

Blende, (Bergwerk) iſt mit der Wetterthüre auf einem Stolln einerley. (ſ. Wetterthüre) Bedeutet auch bey den Bergleuten ſoviel, als eine Leuchte, oder ein Gehäuſe, wie eine Handlaterne, in welche ſie ein brennendes Talglicht ſtecken, welches unter einem Bogen brennt, und vor denen Traufen Stöhre iſt. Man hat auch im gemeinen Leben Blendlaternen.

Blenden, (Baukunſt) ein Fenſter oder eine Thür, ſo der Symmetrie wegen zwar in der Wand abgetheilet, aber nicht geöffnet, ſondern bloß durch eine Vertiefung angedeutet iſt.

Blenden, ſ. **Bilderblende.**

Blenden, ſ. **Schirmwände.**

Blenden, **Blende**, (Bergbau) der kleine Wetterthurm auf den Strecken und Stolln, wodurch man die Luft nach Gefallen irgend wohin leitet. (ſ. Wetterhut, Windfang.)

Blenden, (Färben) ſo nennt der Färber das erſte Eintauchen der Waaren in die Blauküpe, wodurch man die Farbe gleichſam nur zuerſt gründet.

Blenden, **Blendetritt**, (Jägerey) thut der Hirſch mit dem Hinterfuß, wenn er die Fährte länger oder breiter macht, als ſie gewöhnlich iſt, und dadurch den Jäger verblendet, daß er ihn für größer oder ſtärker anſpricht, als er wirklich iſt. Er tritt nämlich mit dem Hinterfuße beynahe in die Fährte des Vorderfuſſes.

Blenden heißt ferner in der Jägerey; 1) Ein Jagen mit Lappen umſtellen, weil man hiedurch das Wild blendet, oder ſcheu macht. 2) Wenn das Jagdzeug geſtreckt wird, und auf dem Boden liegt. 3) Im eigentlichen Verſtande heißt endlich blenden, wenn ein Vogelſteller mit einem glühenden Eiſen einen Lockvogel blind machet, z. B. einen Singfinken.

Blenden, **Blende**, (Kriegskunſt) alles was man bey Belagerungen vorſtellet, um dem Feind die freye Ausſicht zu benehmen.

Blenden, (Kürſchner) den Haaren eines Pelzes, die von Natur nicht eine gefällige Farbe haben, eine ſolche durch einen äußern Anſtrich ertheilen. Manche Pelze haben ein Haare, ſo an den Spitzen völlig ſchwarz, im Grunde aber noch etwas bräunlich ſind, z. B. das Otterfell, und dieſe werden nicht gefärbt, ſondern nur durch einen Anſtrich geblendet. Dieſe Farbe bey dem Blenden färbt alſo nicht das Fell der Pelze ſelbſt an, ſondern nur die Haare, da im Gegentheil beym Färben der Pelze der ganze Pelz in die Farbenbrühe getauchet wird, da denn auch das Leder ſeine Farbe verändert. Es hält alſo ſchwerer, den Betrug zu bemerken, wenn der Pelz geblendet, als wenn er gefärbt iſt. Denn dieſes kann man wenigſtens auf der linken Seite des Pelzes ſogleich entdecken. Die Kürſchner machen ein Geheimniß aus dem Blenden und Färben der Pelze, und ſehr wenige Kürſchner verſtehen dieſe Kunſt.

Blenden, Fr. Lunettes, (Reitkunſt) ſind zwey Stücke Leder, ſo den Pferden vor die Augen gebunden werden, wenn ſie nicht wollen auf- oder abſitzen, oder ſich nicht beſchlagen laſſen. Denn dieſes Blenden machet ſie verzagt und furchtſam, daß ſie mit ſich alles machen laſſen.

Blendetritt, ſ. **Blende.**

Blendfenſter, Fr. Chaſſes, (Kupferſtecher) ein ſehr nöthiges Fenſter für dieſen Künſtler, damit er bey ſeiner Arbeit immer gleiches Licht habe. Es beſteht aus einem hölzernen Rahmen, der ſo groß iſt, als das Fenſter, woran der Tiſch ſtehet, auf dem er arbeitet. Dieſer Rahm wird mit Bindfaden kreuzweiſe durchzogen, daß daraus vier Vierecke entſtehen, die mit geöltem Papier überzogen werden, damit das Licht deſto leichter durchfallen kann. Man zieht auch, um das Papier noch mehr zu beveſtigen, durch jedes Viereck wieder kreuzweiſe ſtraffen Bindfaden. Dieſes Blendfenſter wird vor das Fenſter, an welchem man arbeitet, geſtellet, ſo daß es oben gegen die Decke ein wenig frey ſtehet, damit kein anderes Licht, als welches durch das Blendfenſter komt, auf die Kupferplatte falle. Der Nutzen dieſes Blendfenſters iſt, damit kein veränderliches Licht verurſachet werde, entweder durch das Auf- und Niederſteigen der Sonne am Horizont, oder durch die vorübergehenden Wolken.

Blendig, (Bergbau) was Blende bey ſich führet.

Blendkugel, **Dampf- oder Rauchkugel**, (Artillerie) iſt eine Kugel, ſo man aus Schwefel, Salpeter, Kolen, Schiffpech, Harz, kleiner Gerberlohe und dergleichen, welches mit Leinöl angenetzt wird, verfertiget. Sie iſt einer Fauſt groß, und man gebraucht ſie bey Tage oder beym Mondſchein, den Feind auf eine kurze Zeit in ſeinem Vorhaben zu blenden, und ihm einen Vortheil abzugewinnen,

Blendlaterne, eine blecherne Laterne mit einer runden Oeffnung, die mit einem runden erhabenen Glaſe, oder einer **Glasgalle** (ſ. dieſe) verſehen iſt, vermittelſt deren man alles ſiehet, ohne ſelbſt geſehen zu werden. Das Licht ſteht in einem Einſchieber, den man umdrehen, und das Glas hiedurch bedecken kann, ſo daß das Licht nicht zu ſehen iſt. Weil dieſe Laterne den Dieben vortheilhaft iſt, ſo wird ſie auch Diebslaterne genannt.

Blendleder, ſ. **Scheuleder.**

Blendling, (Oekonomie) ſind Lämmer von einheimiſchen Schafen, welche mit engliſchen oder ſpaniſchen Widdern belegt ſind.

Blendlinge, (Jägerey) däniſche leichte Hetzhunde, von gutem Gebiß, ſo insbeſondere von großen Herrn öf-

Digitized by Google

ters zum Hetzen der Sauen, Rehe und Füchſe gebraucht werden.

Blendrahm, (Maler) ein hölzerner Rahm, worauf die Leinewand zum Malen oder das Malertuch ausgeſpannt wird.

Blendſtein, (Maurer) eine Art Dachziegel ohne Naſe aber mit Löchern, womit man das Holzwerk der Gebäude oder Dächer bedeckt, und den Augen entziehet, zugleich damit es nicht von der Witterung beſchädiget werde.

Blendung, ſ. Blendwerk.

Blendwerk, Deckwerk, Blindes, (Kriegsbaukunſt) iſt, wenn Querbalken über die Laufgräben geleget ſind, welche mit Faſchinen und Erde bedeckt werden.

Blendwerk, Blendung, Fr. Chandelier, eine Wand von Brettern, die mit Faſchinen oder Raſen beleget, und insgemein auf Rollen geſetzt wird. Sie dienen bey Berennungen, in den Laufgräben die Arbeiter zu decken. Dieſe ſchieben ſolche vor ſich her, daß ſie nicht vom Feinde geſehen, noch durch das Schießen beſchädigt werden können. Auch heißt eine Bruſtwehr von Faſchinen alſo, die man zwiſchen Pfälen machet, welche man in die Erde ſchläget, um die Arbeiter hinter derſelben zu bedecken. (ſ. Blenden.)

Blenkeln, (Jäger) viel und oft vergebens auf Kleinigkeiten ſchießen.

Bleſſwerk, Schlange, (Waſſerbau) iſt eine Uferseinfaſſung vom Faſchinenwerk, welche bis auf den Grund nach dem Waſſer zu mit einer Abdachung verſehen iſt, und den Einbruch des Waſſers ins Ufer verhüten ſoll.

Bletz, (Bergbau) ein eiſerner Keil, der in das klüftige Geſtein getrieben wird, um daſſelbe zu gewinnen.

Bletzfaß, Plätzfaß, (Kupferhammer und Kupferſchmide.) Auf dem erſten iſt es ein Faß, darinn die Hartſtücke nach dem Schmiden abgelöſchet werden; bey dem zweyten dient es zugleich auch dazu, den fertigen Keſſel hinein zu ſetzen, daß ſolcher nach dem Anſtrich im Ausglühen nicht allein darinn abgelöſcht werde, ſondern auch ſeine Farbe erhalte. (ſ. rothe oder weiße Gluth.) Es führet zwar den Namen eines Faſſes, allein es iſt mehrentheils nichts anders, als ein ausgehöhlter Baum oder Trog, der neben der Eſſe mit Waſſer angefüllet ſtehet.

Bleuel, Bleul, Bläuel, Schaufel, Wellzapfen, (Bergwerk) iſt ein gewiſſes alſo genanntes Stück Holz, oder der breite Theil am Zapfen des Kunſtrades, welches ſich in der Welle bewegt, und in die gebrochene Schwinge geht. Heißt auch Korbſtange.

Bleueleiſen, Bleuleiſen, (Bergwerk) iſt das Eiſen am Rundbaum oder der Haſpelſtütze, woran der Zapfen des Haſpelhorns ſich herum beweget. Das Bleueleiſen wird vorn an dem Bleuel zu beyden Seiten veſt angenagelt. Es hat ein rundes Loch, durch welches in der Schwinge der Hängenagel geſteckt wird, und dieſer geht auch zugleich durch das Staugeneiſen. (ſ. Bleuel, Bläuelzapfen.)

Bleul, ſ. Bleuel.

Bleuleiſen, ſ. Bleueleiſen.

Bley, ein unedles, unreines, ſtreckbares, zähes, nicht glänzendes, ſtummes und nach dem Golde das ſchwerſte Metall, welches bereits vor dem Glühen zerfließet, im Waſſer um den elften bis zwölften Theil leichter wiegt, nicht feuerbeſtändig iſt, ſondern ſich in großen Feuer ſelbſt verzehret, und in Rauch verflieget. Es zerfällt, nachdem der Grad der Hitze iſt, bald in Pulver, bald verglaſet es ſich zu einer Schlacke, welche man Glöte nennt, und verſchiedene Farben annimt. Aus reinem Bley würde man aber im Kalzinirofen keine Bleyaſche erhalten, iſt aber etwas Zinn darunter, ſo raucht und brennt es. Es iſt das weichſte Metall, und ſeine Bruche ſind glatte prismatiſche Flächen. Ueberdem iſt es das biegſamſte von allen Metallen, welchem der metalliſche Klang gänzlich fehlt. Es knaſtert nicht einmal, wie das Zinn, wenn man es zerbricht. Niemalen findet ſich das Bley gediegen, und dieſes wäre eine ſehr ſeltſame Erſcheinung. Der **Bleyglanz** und **Bleyſpath** ſind ſeine Muttererze. Das engliſche Bley iſt das weichſte und beſte, und theurer als das goßlariſche. Es komt in langen Stücken, die unten rund und oben platt ſind, zu uns. Das goßlariſche Bley wird zu Bleymulden gegoſſen. Das Bley iſt nicht allein ein unentbehrliches Metall zur Reinigung der edlen Metalle, ſondern es werden aus demſelben durch die Kalzinirung auch mancherley brauchbare Dinge hervorgebracht, als **Bleyweiß**, **Glöte**, **Bleyaſche**, u. d. gl. Ferner wird es zu Bleytafeln gewalzt, woraus nicht allein die Pfannen zu dem Salz- und Vitriolſieden gemacht werden, ſondern man nimt ſie auch zum Dachdecken. Außerdem gießt man aus demſelben Statuen, Flintenkugeln, Schrot, Orgelpfeifen, Fenſterbley und noch viele andere nützliche Dinge, ſo daß es als ein ſehr nutzbares Metall anzuſehen iſt. Beſonders kann der Zinngießer ohne dieſes Metall nicht gut fertig werden, weil er mit demſelben das Probezinn verſetzet.

Bley, (Jägerey) 1) Kugeln und Schrot. Daher ſagt man, der Jäger hat viel Bley bey ſich, oder auch, es fehlt ihm an Pulver und Bley. 2) Der Kaliber eines Flinten- oder Büchſenlaufes. Die Flinte oder Büchſe führt oder ſchießt ein gutes Bley heißt alſo, ſie hat einen ſtarken Kaliber.

Bley, (Seidenwürker) jedes Bleygewicht an dem Zugſtuhl eines Webers, ſo eine Schnur ausſtrecken muß. (ſ. Bleyruthe.)

Bley ſ. Bleihe.

Bleyafter, bey dem Pochen und Waſchen, der leere und unnütze Sand, der von dem reinen Bleyerz geſchieden iſt.

Bleyanbrüche, ſchöne Gangſteine und Anbrüche, in welchen ſchon wirklich Bley zu ſpühren iſt. Sie geben manchmal Anweiſungen auf weiche und mächtige Bleyerze.

Bleyanflug, wenn auf Geſteinen, Quarz oder Schiefern ein dünner bleyiſcher Schaum angeflogen iſt.

Bley anhängen, ſ. Zeichnen.

Bleyarbeit, (Hüttenwerk) diejenige Arbeit, da die Silbererze mit bleyhaltigen Zuſchlägen oder Zuſätzen ausgeſchmelzet werden, ſo daß das Silber in das Bley getrie-

Digitized by Google

trieben wird. Zur Bleyarbeit gehört auch, wenn die Bleyerze untereinander geſchmolzen werden. Hiezu werden 20 Zentner geröſteter Stein, und 4 Zentner Bleyſtein genommen. Solcher Arbeit ſchlägt man anderthalb Zentner Bley vor, und wenn die Bleyſchmelzer fleißig ſind, ſollen ſie nicht über ein Viertel Bley Abgang haben.

Bleyarten, ſind ein weißliches auch blauliches Geſtein, das auf bleyiſchen Gebirgen die erſte äußerliche Anzeige für den Bergmann iſt, weil ſie alsdenn Bleyerze in einem ſolchen Gebirge vermuthen.

Bleyaſche, Bleyſchaum, iſt diejenige Schlacke, welche ſich bey der Reinigung des Bleyes in Geſtalt eines Schaums oben ſetzet, und leicht in ein graues, der Aſche ähnliches Pulver verwandelt werden kann. Doch kann ohne Vermiſchung mit Zinn keine Bleyaſche hervorgebracht werden. (ſ. Zinnaſche) Sie wird in den Glashütten und von den Töpfern gebraucht.

Bleyausräumer, (Glaſer) ein nach einem halben Zirkel gebogenes Meſſer mit einer guten Spitze, womit die Rinnen des Fenſterbleyes beym Einſetzen des Glaſes aufgeräumt oder geöffnet werden.

Bleybalſam, ſ. **Bleyöl**.

Bleyblech, ein aus Bley geſchlagenes Blech, welches beſſer iſt, als die gegoſſenen Bleyplatten, indem es durch das Schlagen dichter geworden.

Bleyblick, (Hüttenwerk) eine Erſcheinung bey Kupferproben unter der Muffel, wenn das zugeſetzte Bley theils verflogen, theils ſich verſchlackt hat, und der König nicht mehr raucht.

Bleyblumen, die durch die Sublimation aus dem Bley gezogenen feinſten Theile, welche in Geſtalt weißer Flocken von den gröbern Theilen geſchieden werden.

Bleybrettchen, (Seidenwürker) ein Brett, worinn verſchiedene Reihen Löcher ſind, wodurch die Schnüre mit den Bleyruthen gezogen werden, um die Kegelſchnüre beym Zuge in gehöriger Ordnung zu erhalten. (ſ. Kontrechorden.)

Bleybüchſe, (Probirkunſt) eine hölzerne, 8 bis 10 Zoll hohe, und 4 Zoll weite Büchſe, mit einem Deckel, der genau paſſet. Sie dienet bey dem Probiren, den Weinſtein, Salpeter und vorzüglich gekörntes Bley aufzubewahren.

Bleychorde, ſ. **Bleylatten**.

Bleydruſe, (Bergwerk) eine Quarzdruſe mit ſechseckigen großen, aſchgrauen Kryſtallen, die in ein Dreyeck auslaufen, und dem Bleyerz nicht unähnlich ſind.

Bleyen, (Glaſer) ſo wird der letzte Zug des Fenſterbleyes durch die Ziehmaſchine genannt, wodurch alsdenn das Fenſterbley ſeine erforderliche Geſtalt erhält.

Bleyen, ſ. **Zeichnen**.

Bleyerde, (Bergwerk) verwittertes Bley, welches in Geſtalt des Bleyweißes in der Erde gefunden wird. Es iſt ein mildes erdartiges Bleyerz, ſo roth, braun, gelb, oder weiß bricht.

Bleyerz, (Bergwerk) ein jedes Erz, welches Bley bey ſich führet, und worunter das Glanzerz, oder **Bleyglanz** (ſ. Bleyglanz) das beſte iſt, ſonderlich, wenn es ſehr hellglänzende Schuppen hat, und dem Wißmuth gleich ſiehet. Das mit vielen Kieß vermengte taugt nichts. Die Bleyerze liegen gemeiniglich nicht tief. Sie brechen bald in weißblauen Geſteine, bald in braunrothen, oder in grauen mit Gold- und blau- und grün gemiſchten Gebürge, am allermeiſten aber im groben und kleinſpeißigten Glanze. Die Bleyerze vermengen ſich gerne mit den reichſten Silbererzen, und am liebſten mit dem gelben Kupfererze, das in weißen Quarz- und Eiſenſteinen bricht. Je näher die Bleyerze am Tage liegen, deſto reicher ſind ſie am Bley. Sie werden auf unterſchiedene Art geſchmolzen, einige mit, andere ohne Zuſatz. Doch iſt wohl zu bemerken, daß alle Bleyerze vorher zu röſten ſind, daß entweder das Bley im Röſten fließet, oder daß ſeine Wildigkeit ihm ganz benommen wird. Denn ſonſt wird das Erz durch den Ofen fließen, und ſtatt deſſen ſich eine ſteinigte Materie ergeben, in welche ſich die Wildigkeit noch beſſer eingefreſſen hat.

Bleyfabrik. In dieſer Fabrik werden nicht allein aus Bley **Bleyplatten** (ſ. **Bleyplatten**) gegoſſen, woraus man nachher das **Tobacksbley** (ſ. **Tobacksbley**) auf dem Streckwerk ſtreckt; ſondern man gießt darinn auch Schrot, und kalzinirt das Bley zu **Bleyweiß** (ſ. **Bleyweiß**) oder zu Schieferweiß.

Bleyfarbe, (Färber) eine bleichgraue Farbe, die der Farbe des Bleyes gleicht. Man kann ſie auf zwey verſchiedene Arten farben. Die erſte Art iſt, da man zerſtoßene Galläpfel zwey Stunden lang in einer gehörigen Menge Waſſer kochen laſſet, hierauf gemeinen Vitriol in Waſſer zergehen laſſet, und alsdenn eine Brühe nach der Menge des Zeuges oder der Wolle, die man färben will, in einem Keſſel zubereitet. Wenn dieſe Brühe etwas wärmer als handwarm iſt, gießt man ein wenig von der Gallapfelbrühe mit etwas aufgelöſtem Vitriol hinein, und bringt diejenige Wolle oder den Zeug, ſo die helleſte Schattirung erhalten ſoll, in dieſe Farbenbrühe, und läßt ſolches ſo lange darinn, bis man glaubt, daß es die gehörige Schattirung habe. Zu den folgenden dunklern Schattirungen gießt man mehr Gallapfelbrühe und Vitriolauflöſung hinzu, ſoviel als man nöthig zu haben glaubt, die erforderlichen Schattirungen hervorzubringen. Die andere Art, dieſe bleygraue Farbe hervorzubringen, iſt beſſer und veſter. Man läßt nämlich klein geſtoßene Galläpfel in einem Sack von Leinewand zwey Stunden kochen, bringt denn die Wolle oder den Zeug in dieſe Brühe, und läßt es unter beſtändigem Bewegen 1 Stunde darinn kochen. Alsdenn gießt man ein wenig Vitriol hinein, ſo mit dieſer Brühe aufgelöſet iſt, und kehrt die zu färbende Sache darinn um, wie das erſte Mal, bis ſie die verlangte Schattirung hat. Selbe wird, nachdem ſie in der Seife gekocht iſt, in einem Bad von indianiſchen und gelben Holz, Orſeille und grünen Vitriol gefärbt. Das Gelbholz giebt hier den Grund, die übrigen Beſtandtheile aber verurſachen den grauen Schatten, und es muß zu dieſer Bleyfarbe vornämlich viel Blauholz genommen werden.

Bleyfeder, ſ. **Bleyſtift**.

Digitized by Google

Bleyfluß, ſ. Bleykryſtallen.

Bleyform, (Goldarbeiter) eine gewöhnliche Bleyplatte, die der Goldſchmid und andere Metallarbeiter auf das Metallblech legen, wenn ſie auf oder in einer Stanze dem Blech erhobene Figuren ertheilen wollen. Das Bley iſt hiebey nur ein Mittelkörper, der das Blech vor einer Beſchädigung bewahret, da der Hammer nicht auf das Blech, ſondern auf das Bley gerichtet wird.

Bley friſchen, ſ. Glöte friſchen.

Bleyfriſchofen, (Schmelzhütte) ein gewöhnlicher Schmelzofen, worinn das Bley gefriſchet wird. Doch iſt dieſer Ofen einen Fuß kürzer als die gewöhnlichen Schmelzofen, und wird zu nichts anders gebraucht, als nur zum Friſchen des Bleys, damit er reinlich bleibet, und von ſteinigtem Weſen oder ſpröden Werken nichts hinein komme, wodurch das Bley verdirbt. (ſ. Glöte friſchen und Schmelzofen.)

Bleygang, (Bergbau) ein Gang, der reiche Bleyerze enthält.

Bleygelb, eine Malerfarbe, die aus der Vereinigung des Rußes mit der Bleyaſche durch das Brennen in einem Ofen entſtehet. Oder man röſtet die Bleyaſche ſo lange in einem Ofen, bis ſie gelb wird. Das beſte komt aus England (ſ. auch Ocker.)

Bleygießer, ſo werden diejenigen Arbeiter genannt, die aus Bley Schrot, Kugeln, oder andere Sachen gießen. (ſ. Bleyplatten.)

Bleyglanz, Glanz, Bleyſchuß, (Bergbau) ein ſchwärzliches, graues und glänzendes Bleyerz, ſo aus zwey Drittel oder Dreyviertel Bley, Schwefel und etwas Silber beſtehet, und das gemeinſte auch beſte Bleyerz iſt.

Bleyglas, (Scheide- und Schmelzkunſt) dasjenige Glas, welches aus dem Bley zubereitet wird. Ingleichen ein Fluß zum Schmelzen der ſtrengflüßigen Erze. Er wird aus Kieſelſtein und Glöte zubereitet. Man nimt weiße Kieſelſteine, läßt ſie im Feuer glühen, und damit ſie mürber werden, wirft man ſie glühend ins Waſſer, ſtößt ſie klein, und ſiebt ſie durch ein Haarſieb. Von dieſem feinen Staub nimt man einen, und von Glätte vier Theile, ſchüttet es wohl gemengt in einen Schmelztiegel, bedecket es mit Salzen, ſetzet es mit einem Deckel und Kolen wohl zugedeckt vors Gebläſe, und läßt es wie Waſſer zerfließen. Dann nimt man den Tiegel aus dem Feuer, und läßt den Fluß von ſelbſt erkalten. Alsdenn öffnet man den Tiegel, und nimt das über dem Bleykönig befindliche Glas ab.

Bleyglaſer, wird an einigen Orten der Glaſer genannt, der das Glas in das Fenſterbley einſetzt, zum Unterſchiede von andern Glasarbeitern. Iſt aber nicht ſehr gebräuchlich.

Bleyglätte, ſ. Gläte, Glöte.

Bleygneus, (Bergwerk) ein mit Schiefer vermiſchtes Bleyerz.

Bleygraupe, ſ. Graupe.

Bleyhaken, (Schmelzhütte) ein Haken, der in das geſchmolzene Bley geſetzt wird, damit man es nach der Erkaltung deſto füglicher aus der Pfanne heben kann.

Bleyhammer, (Klempner) ein gewöhnlicher ſtarker Handhammer mit einer ebenen Bahn, womit das Werkbley (ſ. Werkbley,) wenn es bey dem Gebrauch höckerigt wird, wieder gerade und eben geſchlagen wird. Auch treibt dieſer Hammer den Meißel, wenn man mit dieſem das Blech durchbrechen, d. i. zur Zierde durchbrochene Figuren hinein ſchlagen will. Alsdenn nennt man ihn auch wol **Durchſchlaghammer**.

Bleyheerd, (Bergwerk) auf Schmelzhütten, der Teſt und Heerd, worinn das Silber vermittelſt des Bleys abgetrieben wird. Ein ſolcher Heerd hält öfters Silber in ſich, daher er wieder mit unter die Beſchickung der Friſchſchmelzung genommen wird. Man muß es durch die Probe unterſuchen, und den Gehalt anmerken.

Bleyhütte, (Bergwerk) eine Hütte mit einem Schmelzofen, worinn die Bleyerze ausgeſchmolzen werden.

Bleykalk, Bleyocher, Ocher, Kalk, (Berg- und Huttenwerk) das in Kalk verwandelte Bley, wie Bleyweiß und Mennig (ſ. dieſe,) desgleichen ein verwittertes Bley, welches in kalkartiger Geſtalt gefunden wird.

Bleykeſſel, (Kattunmanufaktur) ein hölzerner mit eiſernen Reifen belegter Zuber, der inwendig mit Bleyplatten ausgeſchlagen iſt, worinn der Kattun zum Drucken vorbereitet oder prapariret wird.

Bleyknecht, (Glaſer) der Schaft oder das Heft des Diamants, vom harten Holz, Horn oder Elfenbein. Das dem Diamant entgegengeſetzte Ende dieſes Schafts hat eine platte gerundete Geſtalt, welche keilartig abgeſchärft iſt, um hiemit die Bleyrinnen bey dem Einſetzen des Glaſes oder der Fenſterſcheiben aufzubiegen und zu öffnen, nach dem Einſetzen aber das Bley wieder anzuſtreichen.

Bleykönig, (Huttenwerk) ein metalliſches Produkt oder Bleykorn, welches ſich bey Verfertigung des Bleyglaſes aus Kieſel und Glöte, hiernächſt auch bey den probirten Bleyerzen zu unterſt im Tiegel befindet.

Bleykorn, (Schmelzhütte) ein jedes in kleine Körner verwandeltes Bley. Bey dem Probiren wird auch das wenige Silber, welches noch in dem gekörnten Bley ſteckt, ein Bleykorn genannt.

Bley körnen, (Hüttenwerk) das geſchmolzene Bley wird in eine Mulde gegoſſen, die inwendig mit Kreide beſchmiert iſt, und in dieſer beſtändig geſchüttelt, und in die Höhe geworfen. Hierdurch wird das Bley in kleine Körner, gleich dem Sande, verwandelt, und läßt ſich nun bey dem Probiren mit dem Erzmehl vermiſchen.

Bleykryſtallen, ſind diejenigen Kryſtallen, welche man aus dem in Säuren aufgelöſeten Bley erhält, auch ein in Geſtalt kleiner Kryſtallen vererztes Bley.

Bleykugel, (Artillerie und Jäger) eine aus Bley gegoſſene Kugel, womit die Soldaten ſowohl, als die Jäger nebſt dem Schießpulver ihre Flinten und Büchſen laden. Man gießt ſie in einer zweytheiligen Form von Schieferſteinen. Die beyden viereckigen Theile der Form bilden zuſammengeſetzt verſchiedene kugelrunde Löcher, und für jedes eine Gießröhre, die aber alle durch eine Rinne vereiniget ſind. Die Form wird mit Speck beſchmieret, und

zwey

Digitized by Google

zwey Klammern halten bey dem Guß beyde Steine zuſammen. Man ſchöpft das flüßige Bley mit Gießlöffeln aus einem großen Keſſel, und gießt es in die Form. Die herausgenommenen Kugeln ſitzen an Bleyzapfen, und dieſe an einem Stück Bley, das in der Gießröhre und Rinne entſteht, deswegen man die Kugeln mit einer Zange abkneipen muß.

Bleylatzen, Bleyletzen, Bleylitzen, Unterharniſch, Litzen, Bleykorden, Fr. Corde d' aiguilles, (Woll- und Seidenwürker) ſind diejenigen Bindfaden oder Schnüre, welche unten an die Schnur des Harniſches, die den Glasring (Maillon) trägt, angebunden werden, und ein Stück Bley oder eine Bleyruthe beveſtigen. Die Bleyruthen ſind längliche Stücken Bley, welche die Harniſchſchnüre mit ihren Kettenfäden beſtändig in einer gleichen Spannung erhalten. Auf jeden Kettenfaden, den die Bleyruthe ſpannen ſoll, rechnet der Seidenwürker ein halb Pfund Bley.

Bleyletzen, ſ. Bleylatzen.

Bleyloth, Bleyſchnur, Bleywurf, Senkbley, (Schiffahrt) iſt ein Stück Bley, in Geſtalt eines Kegels, an einem langen Seil gebunden, welches man in die See hinunter läßt, um ſowohl die Tiefe, als auch die Eigenſchaft des Grundes zu erfahren. Man beſchmieret den Untertheil des Bleylothes mit Talg, worauf es etwas von Sande, oder was ſich ſonſt auf dem Grunde befindet, mit heraus bringt. Wenn er ganz rein bleibt, ſo iſt es ein Zeichen, daß auf dem Grunde Kieſelſteine ſind, oder daß er felſigt iſt. Ein ſolcher Bleywurf wiegt insgemein achtzehn Pfund. (ſ. auch Schoßloth.)

Bleylöthung, (Metallarbeiter) einige Metallarbeiter löthen mit Bley, welches aber nur bey ſolchen Waaren geſchieht, die von keiner großen Dauer ſeyn dürfen.

Bleymulde, (Schmelzhütte) eine in Geſtalt einer Mulde gegoſſene Bleymaſſe. In ſolche Mulden wird das goßlariſche Bley gegoſſen.

Bleynagel, (Nagelſchmid) ein drey Zoll langer viereckiger Nagel, mit einem breiten großen glatten Kopf. Sie werden gebraucht, die Bleyröhren unter Waſſer an einander zu beveſtigen.

Bleyocher, ſ. Bleykalk.

Bleyofen, (Hüttenwerk) eine Art Schmelzöfen, ſo unter die Krummöfen (ſ. dieſe) gehöret, worinn das Bley in Tyrol geſchmelzet wird. Sie ſind von der Bruſt auf 4 Fuß hoch, 3 Fuß 7 Zoll lang, und 3 Fuß 3 Zoll weit.

Bleypautzen, (Hüttenwerk) iſt die kupferartige Unreinigkeit, welche aus dem Bley, bey dem Abkühlen, in Geſtalt der Klöße ausgezogen wird; und welche das Bley zu ſpröde macht, wenn es nicht davon befreyet wird. Das Kupfer erkaltet nämlich eher, als das Bley, und wird mit einem Theil des Bleyes hart, wodurch dieſe Klöße oder Pautzen entſtehen. Beſonders iſt dieſe Unart dem Bley ſchädlich, wenn es zu Rollenbley oder andern Sachen, beſonders zum Decken, gebraucht werden ſoll, weil davon hie und da braune Flecken entſtehen, die, wenn damit gedeckt wird, roſten, woraus endlich Löcher entſtehen. Deswegen muß man ſo viel als möglich dahin trachten, das Bley davon zu befreyen, welches entweder gleich bey dem Auskellen geſchieht, indem man aus den Pfannen mit dem Abzug (ſ. Abzug) die Pautzen wegſchaffet, oder aber wenn das Bley zu Bleyrollen eingeſchmolzen werden ſoll, welches in eiſernen Töpfen geſchieht, ſo muß ſogleich, wenn das Bley in die Töpfe geſetzt und eingegangen iſt, dieſe Unart abgenommen werden, ehe daß das Bley glühend wird. Denn ſobald das Bley glühend iſt, geht die Unart, worinn vieles von der kupfrigen Beymiſchung ſteckt, wieder in das Bley zurück, und verurſacht den vorhin angeführten Schaden. Da aber dieſes Reinigen vielen Abgang des Bleyes verurſacht, ſo wird ſolches, des Vortheils wegen, oft unterlaſſen.

Bleypfanne, (Hüttenwerk) ſind eiſerne gegoſſene Geſchirre, worinn das Bley nach dem Friſchen aus dem Bleyfriſchofen ausgekellet wird. Sie haben eine lange ſchmale Geſtalt, oben breit und nach unten zu ſchmäler, ſo daß die Geſtalt derſelben von beyden Seiten ſchräge zuläuft.

Bleyplatten, Bleyrollen, (Bleyfabrik) dieſe ſind auf einem langen Tiſch (ſ. Bleytiſch) gegoſſene bleyerne Platten, von welchen man ſechs verſchiedene Arten gießt, wovon die ſtärkſte ¼ Zoll dick iſt. Die übrigen ſind immer um eine Linie dünner. Die Größe des Tiſches beſtimmt ihre Länge und Breite. Das flüßige Bley muß bey dem Guß dünner Tafeln ſchneller herunter fließen, als wenn dicke Platten gegoſſen werden. Die Urſache läßt ſich leicht einſehen. Der Tiſch, der zur Form dienet, ſteht alſo jederzeit beym Guß geneigt, damit das flüßige Bley ſchnell herunter laufe. Dieſer Tiſch iſt auf dem mit einem Kranz umgebenen Blatt mit Sand ausgefüllt, und die Ränder des Tiſches ſtehen nur ſo viel über dem Sande vor, als die Tafel dick werden ſoll. Eine ſchmale Seite des Tiſchblattes iſt unbekränzt, und hier iſt die Stürze angebracht (ſ. Stürze.) Wenn gegoſſen werden ſoll, ſo wird der Sand auf dem Tiſch naß gemacht, und mit einem Holz, (ſ. Streichholz) welches ſo tief eingeſchnitten iſt, als die Bleyplatte dick werden ſoll, und ſo lang, als der Tiſch breit iſt, fähret man auf dem Sande von einem Ende des Tiſches bis zum andern hinab, und ſtreicht dadurch den Sand überall gleich. Denn wird der naſſe Sand mit einem heißen Plätteiſen (ſ. Plätteiſen) an allen Orten geplättet, und hierauf macht man das Eiſen wieder heiß, beſchmiert es mit Speck, und plättet den Sand zum zweyten Mal, daß er ſo glatt als ein Spiegel wird. Der Formtiſch ſteht neben dem Keſſel, worinn das Bley geſchmolzen wird, und man ſchmelzet gemeiniglich 36 Zentner mit einmal. Ein Arbeiter ſchöpft mit einem Gießlöffel aus dem Keſſel in die an dem Tiſch angebrachte Stürze, welche an dem Tiſch beweglich beveſtiget, und mit zwey Griffen verſehen iſt, und wenn das erforderliche Bley hinein gegoſſen iſt, heben zwey Arbeiter die Stürze in die Höhe, und laſſen das Bley auf dem Sande hinablaufen. Damit aber die obere Fläche des Bleyes glatt, und die Tafel gleich dicke werde, ſo fahren zwey Arbeiter mit einem Streichholze auf dem Bley hinab,

Digitized by Google

ſo wie ſie vorher auf dem Sande herab gefahren ſind. Dieß Streichholz muß um die Dicke der Tafel weniger eingeſchnitten ſeyn, als das erſte. Alles überflüßige Bley läuft in zwey Löcher, die in dem Sand des geneigten Theils des Tiſches gemacht ſind, und in jedem ſteckt ein eiſerner Bolzen mit einem Ringe. Sobald das Metall dicht, aber noch warm iſt, ſo reißt man an den Ringen die Bolzen mit den überflüßigen Bleyſtücken in den Löchern aus, legt auf das breite Ende der Tafel eine Walze, und zwey Perſonen rollen die Tafel, vermittelſt eines naſſen Tuchs um dieſe Walze. Die dünneſten Bleytafeln, woraus man das Tobaksbley ſtreckt, werden mit einem ſtarken Meſſer in Stücken zerſchnitten, die 12 bis 18 Zoll breit, und ſo lang als eine große Tafel breit ſind. Auf dem Streckwerke ſtreckt man dieſe Stücke zu dünnern Rollen. (ſ. Streckwerk.) Die dicken Tafeln werden zum Dachdecken oder zu Röhren gebraucht.

Bleyprobe, (Schmelzhütte) die Probirung eines Erzes auf Bley.

Bleypulver, (Töpfer) man läßt das Bley in einem irdenen oder eiſernen Gefäß ſchmelzen, und miſchet kleingeſtoßene Kolen darunter, welche hernach davon wieder abgewaſchen werden, wenn ſich das Bley in Pulver verwandelt hat. Dieſes Bleypulver gebrauchen die Töpfer zur gemeinen Glaſur.

Bleyrauch, (Hüttenwerk) der Dampf, der von dem auf dem Treibheerd ſchmelzenden Bley aufſteigt, und dergeſtalt ſchädlich iſt, daß die Abtreiber hiervon die bey den Hüttenleuten gewöhnliche Hüttenkatze bekommen.

Bleyrecht, (Maurer, Zimmermann) iſt ſoviel als lothrecht, ſenkrecht. Daher ſagt man von einer hängenden Mauer, ſie ſtehe nicht bleyrecht, weil ſie nicht nach Maaßgebung des Bleyloths oder Schoßbleyes gerichtet iſt.

Bleyring, (Nadler, Siebmacher) Unter dieſer Benennung verſteht man die verſchiedenen Arten des Eiſendrahts, indem an den Drahtringen zum Zeichen, ob der Draht grob oder fein ſey, ein oder mehrere Bleyſtücke hängen. Wenn an ſolchem Drahtring ein Bley hängt, ſo iſt der Draht von der feinſten Art, jemehr Bleyſtücke daran hängen, deſto gröber aber iſt der Draht. Daher ſagt man, wenn man dieſe oder jene Drahtart benennen will, Dreybley, Vierbley u. ſ. w.

Bleyrohr, (Mechaniker) iſt dasjenige meſſingene Rohr eines mathematiſchen Beſtecks, worinn man einen Bleyſtift ſteckt, und vermittelſt eines kleinen Drahtringes, der ſich verſchieben läßt, darinn beveſtiget, indem man ſolchen weiter nach vorne zu ſchiebet, wo die Röhre etwas dicker, als hinten am Schenkel iſt. Sein Schenkel wird in den Fuß des Reißzirkels eingeſetzt, und mit einer kleinen Schraube beveſtiget. (ſ. Reißzirkel.)

Bleyroth, ſ. Mennig.

Bleyruthen, Bleyſtücke, Bley, Fr. les aiguilles, (Zeugweber) ſind längliche Stücken Bley, welche bey den Zugſtuhlen der Seiden- und Wollweber unten an den Harniſchletzen angebracht ſind, damit dieſe gerade ausgeſpannt herunter hängen. Auch hängt man dergleichen Bleyſtücke unterwärts an die Schäfte, zumal wenn viele Schäfte an einem Stuhl arbeiten, damit ſolche, wenn der Tritt geſchehen, und die Schäfte hiedurch hinauf gezogen ſind, durch die Schwere des Bleyes gleich wieder hinunter gehen, und in Ordnung erhalten werden. Dieſes geſchieht aber nur bey ſolchen Stuhlen, worauf geblümte Arbeit durch die Schäfte gemacht wird, und ſolche entweder durch Fußſchemel oder Kegel gezogen werden. Damit bey einem Zugſtuhl der Zug der Kegel nicht die mancherley Schnüre in Verwirrung bringe, und die einmal gezogenen Schnüre des Harniſches gleich wieder in ihre Ordnung kommen, ſo ſind auf der entgegengeſetzten Seite des Stuhls gleichfalls Bleyruthen angebracht, welche durch die Kontercorden an den Kegeln beveſtiget ſind, und die Ordnung der ſämmtlichen Schnüre erhalten. (ſ. Kontrechorden und Bleylatzen.)

Bleyſack, (Schmelzhütte) die Unreinigkeit und das Bley, ſo unten an dem geſchmelzten und geſtandenen Silber, wenn man es aus der Kapelle, oder Treibheerd, oder aus dem Teſt hebt, in Geſtalt eines Sacks hängt. Es entſteht dadurch, wenn man dem Silber zuletzt nicht die benöthigte Hitze giebt, daß es ſo lange flüßig bleibt, bis das Bley rein abgegangen.

Bleyſafran, ſ. Mennige.

Bleyſalz, Bleyzucker, ein von der Säure des Weineſſigs durchdrungenes, und hernach zu Salze gemachtes Bley. Das Bley wird nämlich in der Säure aufgelöſet, und durch das Abdämpfen dieſer Auflöſung entſteht ein ſüßes Salz, ſo man dieſer Süßigkeit wegen auch Bleyzucker nennt.

Bleyſand, wird zu Venedig von Bley gemacht, und in die Stunden- oder Uhrgläſer gethan, weil er die Feuchtigkeit der Witterung nicht an ſich zieht.

Bleyſchaum, ſ. Bleyaſche.

Bleyſcheit, ſ. Bleywage.

Bleyſchicht, (Schmelzhütte) ſo viel Bley, als auf einmal, das iſt, in 12 oder 24 Stunden geſchmelzet werden kann. Desgleichen heißt die Arbeit ſelbſt, ſo ein Hüttenarbeiter in gedachter Zeit verrichtet, Bleyſchicht.

Bleyſchiefer, (Bergwerk) ein Schiefer, der Bley bey ſich führet.

Bleyſchlacke, (Schmelzhütte) die vom geſchmelzenen Bley überbleibenden Schlacken, ſo noch etwas Silber enthalten.

Bleyſchlich, (Bergwerk) 1) Ein in Schlich verwandeltes Bleyerz. 2) Ein Bleyglanz, der mit braunrothem Zinnopel eingeſprengt iſt.

Bleyſchmiege, (Zimmermann) ein ſchreger Schnitt, Riß oder Linie, ſo an dem Sparrenwerk eines Dachs nach der Dicke der Sparren von oben hinab am obern Ende gemacht wird, wo ein Sparren mit dem andern verbunden werden ſoll. Bleyſchmiege heißt er deswegen, weil dieſer ſchräge Schnitt von oben herunter oder bleyrecht fällt. Die Schmiege aber entſteht dadurch, und wird deswegen ſo genannt, weil zwey Sparren, die gepaaret ſind, ſchief gerichtet

Digitized by Google

gerichtet neben einander ſtehen, und der Schnitt daher nach einem ſpitzen Winkel zuläuft.

Bleyſchnur, ſ. Bleyloth.

Bleyſchuß, (Bergwerk) ein jeder Bleyglanz in den ungariſchen Bergwerken, beſonders der mit leberfarbigen Zinnopel eingeſprengte Bleyglanz, weil derſelbe in viereckigen Kryſtallen angeſchoſſen zu ſeyn ſcheint. (ſ. Bleyſchlich.)

Bleyſchweif, ein Bleyerz, ſo weich und zäh iſt, daß man es beynahe hämmern kann, faſt wie geſchmolzen, und bleyfarbig ausſieht, und nebſt dem Bley auch Schwefel und Arſenik bey ſich führt. (ſ. auch Waſſerbley.)

Bleyſchweiſiges Erz, (Bergwerk) iſt dasjenige Erz, welches in Waſſerbley bricht.

Bleyſchwere, (Schmelzhütte, Münze) eine gewiſſe Menge Bley, welche auf einen Zentner Erz bey dem Probiren den Erz- und Silberproben zugeſetzt wird. Die Menge des Beyzuſatzes richtet ſich nach der Menge des darinn enthaltenen Kupfers.

Bleyſpath, (Bergwerk) ein weißgraues oder gelbgrünes mit Arſenik vererztes Bley; auch ein bleyhaltiger oder bleyiſcher Mergel.

Bleyſtampfe, (Gold- und Silberſchmid) eine dicke bleyerne Platte, worinn verſchiedene Löcher nach der Geſtalt eines Löffels ausgehöhlt ſind, in welcher die Löffel mit dem Löffelſtampf ausgetrieben werden. Auch giebts dergleichen Bleyſtampfen zu Degengefäßen, worzu noch ein Stempel gehört, der die Geſtalt einer Hälfte des Degengefäßes hat.

Bleyſtange, eine an dem Ende mit Bley ausgegoſſene Stange der Seiltänzer, womit ſie ſich im Gleichgewicht erhalten.

Bleyſtein, (Bergwerk und Schmelzhütte) das feine engliſche Waſſerbley, welches ſtärker, aber leichter, als das gemeine iſt. Es wird in England in beſondern Schachten oder auch Silbergruben gefunden, daher auch einige wollen, daß es Silber bey ſich führe. Zerſchlagen ſieht es mauſefahl aus, und hat ein ſehr ſcharfes Korn. Auch nennt man einen durchſchwefelten bleyartigen Stein alſo, der bey d.m Verbleyen der Silbererze oben auf der Maſſe ſchwimmt.

Bleyſtein, der äugig iſt, nennen die Bergleute, wenn der Bleyſtein aus dem Kupferſtein abgeſetzt, und inwendig ſehr löcherricht iſt, als wenn er ausgezogen wäre, welches noch ein Zeichen einer beſondern Wildheit iſt.

Bleyſtein oder Kupferſtein abſetzen, (Hüttenwerk) wenn das geſchmolzene Werk aus dem obern in den untern Heerd gefloſſen, ſo wird das, was ſich oben ſetzt, mit einer Krücke abgenommen oder abgeſetzt. Dieſer Abgang heißt Kupferſtein.

Bleyſtift, ein in Holz gefaßtes längliches Stück Waſſerley, welches man zum Zeichnen und Schreiben gebraucht.

Bleyſtiftmacher, Bleyweißſchneider, iſt derjenige, der das ſogenannte Waſſerbley in dünne lange Stangen zerſchneidet, und in einen hölzernen Schaft oder in ein Futter einſetzt, um hiedurch die Bequemlichkeit zu verſchaffen, daß man damit ſchreiben und zeichnen kann. Wo viele Bleyſtiftmacher vorhanden ſind, wie z. B. in Nürnberg, da iſt es ein geſchloſſenes Handwerk, in andern Städten Deutſchlands aber, wo ſie nur einzeln angetroffen werden, iſt es eine freye Beſchäfftigung für jeden, der ſolches verſteht. Daß das engliſche Waſſerbley beſſer iſt, als das deutſche, iſt eine bekannte Sache, indem ſein Korn fein, veſt und nicht ſo mürbe iſt, als das deutſche. Es darf deswegen auch kein rohes Waſſerbley aus England bey ſchwerer Strafe ausgeführet werden. Die deutſchen Bleyſtiftmacher zerſtoßen das feine Waſſerbley in einem Mörſer, und da dieſes Pulver jederzeit fremde irdiſche Theile, z. B. Sand, bey ſich führet, ſo muß es zwey- bis dreymal durch ein feines Haarſieb geſiebet werden. Das deutſche Waſſerbley iſt ferner ſchwerflüßig, und es muß daher auf jedes Pfund ½ oder ¼ Pfund Schwefel in einem Schmelztiegel flüßig gemacht werden. Je ſchwerflüßiger das Waſſerbley iſt, deſto mehr Schwefel muß auch hinzu gethan werden. Das geſtoßene Waſſerbley wird zu dem flüßigen Schwefel gethan, und öfters geruhret, wobey man das Feuer ſehr wohl in acht nehmen muß, daß es nicht in den Schmelztiegel ſchlägt, und den Schwefel ergreift. Wenn es flüßig iſt, ſo bleibt es ſo lange in dem Tiegel, bis es ſo weit abgekühlet iſt, daß man es berühren kann. Alsdenn wird es auf einen Tiſch oder auf ein Brett geſchüttet, und mit den Händen zu einem platten Kuchen gedrückt. Wenn nun der Kuchen völlig erkaltet iſt, dann wird derſelbe mit der Laubſäge in kleine Platten und in die bekannten länglichen Stänchen zerſchnitten, und jeder Stift wird hierauf in ein kleines Rohr von Lindenholz eingeſetzt. Das Holz wird hiezu erforderlich geſpalten, mit einem Meſſer rund geſchnitten, nachher mit einem kleinen Hobel behobelt, und mit einem Stichhobel die Falze ausgeſtochen, oder auch wol mit einem heißen Eiſen ausgebrennt. Alsdenn wird das Waſſerbley mit Leim eingeleimet, und die Oeffnung der Falze mit einem ſchmalen Stück Holz bedeckt. Man hat auch Bleyſtifte, die in Rohr eingeſetzt werden, deren Spitzen beym Feuer erwärmt werden.

Bleyſtuffe, ein jedes Stück oder eine jede Stuffe Bleyerz.

Bleytiſch, (Bleyfabrik) ein 17 Fuß langer und 4 Fuß breiter Tiſch, worauf das Bley zu Tafeln gegoſſen wird. Das ſtarke Tiſchblatt deſſelben iſt von drey Seiten mit einem Fuß hohen Kranz von Latten umgeben. Der Raum des Tiſchblattes zwiſchen dem Kranz iſt gröſtentheils mit Sand ausgefüllt, und der über dem Sand hervorragende Theil des Randes beſtimmt die Dicke der Bleytafel. Auf dem einen Ende, wo der Tiſch keine Leiſte hat, iſt die Stürze (ſ. Stürze) angebracht, worinn das flüßige Bley beym Guß hinein geſchöpfet wird. Das Tiſchblatt iſt auf der einen Seite mit Keilen unterſtützt und geneigt, und man kann ſolches vermittelſt der Keile mehr oder weniger neigen. Denn zu dünnen Bleytafeln muß es ſtärker, als zu dicken geneigt werden. (ſ. Bleytafel.)

Bleywage, Bleyſcheit, Waſſerwage, Schrotwage, Setzwage, (Baukunſt) ein Werkzeug, wodurch die

Fläche

Digitized by Google

Fläche des Erdbodes oder eines andern Körpers gerichtet oder erforſchet wird, ob ſolche waſſerrecht ſey oder ſich neige. Die Geſtalt dieſer Wage iſt nach dem verſchiedenen Gebrauch gleichfalls unterſchieden. Die Bleywage der Mauer und des Zimmermanns beſteht aus einem Brett, ohngeſehr einen Fuß lang, welches ein gleichſeitiges Dreyeck vorſtellt. An der einen Spitze deſſelben iſt eine feine Schnur beveſtigt, an welcher ein Bleygewicht hängt, und aus dem Punkt, wo die Schnur beveſtiget iſt, iſt eine Linie auf dem Brette dergeſtalt gezogen, daß ſie ſenkrecht auf die gegenuber ſtehende Seite des Bretts fallt. Wenn nun dieſe Seite des Brettes auf eine Schwelle, Mauer oder auf ein Werkſtück geſetzt wird, und die hängende Bleyſchnur mit der auf dem Brett geriſſenen Linie oder Strich gerade eintrifft und dieſe deckt, ſo wird daraus erſehen, daß die Lage der Schwelle, Mauer u. ſ. w. wagrecht ſey. Dieſes Werkzeug kann aber auch aus zwey Stücken Holz oder Meſſing, die in einem Mittelpunkt zuſammengefügt ſind, beſtehen, und die wie ein Zirkel geöffnet werden können, die Bleyſchnur aber aus dem Mittelpunkt herabhängt.

Bleywage, (Bergwerk) 1) Eine Schnellwage, womit der Probirer die Bleyſchwere abwiegt. 2) Ein an einem Faden beveſtigtes Gewicht, womit die Teufe gemeſſen wird. (ſ. Bleyloth.)

Bleywage der Dammſetzer oder Steinſetzer, die ſie auch Grundwage nennen, beſteht aus einem 7 Fuß langen Brett, worauf ein zweytes ſenkrecht ſteht, welches mit Streben von beyden Seiten an dem wagrechten Brette beveſtiget iſt. Das ſenkrechte Brett hat ein Bleyloth an einer Schnur, aus deren Punkt eine ſenkrechte Linie auf dem ſenkrechten Brette gezogen iſt. Die Bleykugel ſelbſt hängt in einem Ausſchnitt des Bretts. Die Schnur wird von einer eiſernen Klammer, die auf dem ſenkrechten Brett über dem waſſerrechten Hauptbrett angebracht iſt, eingeſchränkt, damit ſolche ſich nicht von dem Brett entfernen kann. Der Dammſetzer erforſchet mit dieſer Wage den Abfall oder Hang einer Straße. (ſ. Abfall, auch Spr. H. und K. Samml. 9. Tab. I. Fig. II.)

Bleyweiß, (Bleyfabrik, Maler) eine weiße, weiche, aber ſchwere Materie, ſo aus Bley mit Eſſig in Pferdemiſt kalziniret wird. Außer demjenigen, was bereits oben unter dem Artikel Beitze von der Verfertigung des Bleyweißes geſagt iſt, ſoll gegenwärtig noch eine andere Verfertigungsart angezeiget werden, wie es nämlich nach Herrn Prof. Beckmann in Rußland verfertiget wird. Man ſetzt das Bley auf einem hölzernen Roſt in ein Faß, gießt ein Sauerwaſſer von geſchrotetem Rockenmalz, Grütze und Hopfen darauf, und ſetzt es auf einen warmen Ofen. Man hat zwey Arten. Das beſte, welches auch Schieferweiß genannt wird, iſt unvermiſcht, ſo wie es aus dem Töpfen kömt, und iſt am beſten, wenn es nicht auf der Mühle der Fabrik gemahlen iſt, weil man alsdenn noch ſicher iſt, daß es keine Beymiſchung von Kreide bey ſich führet. Das, was man eigentlich Bleyweiß nennt, hat einen ſtarken Zuſatz von Kreide, und man nimt insgemein 1 Theil Kreide, welche zerſchlagen und von allen Steinen gereiniget iſt, zu 2 Theilen Schieferweiß. Man benetzt es und mahlt es auf der Bleyweißmühle, wobey es zum öftern wieder angefeuchtet werden muß. Nach dem Mahlen formet man es in thönernen Formen, worinn es austrocknen muß. Die Maler verbrauchen vorzüglich das Bleyweiß, beſonders das Schieferweiß; denn das Bleyweiß giebt wegen der Vermiſchung mit Kreide eine gelbe Farbe, kann alſo nicht zur weißen Farbe, wol aber zu Beymiſchung zu andern Farben gebraucht werden.

Bleyweißmühle, (Bleyfabrik) iſt insgemein eine Roßmühle, welche durch Pferde an einer ſenkrechten Welle, ſo ein Stirnrad trägt, in Bewegung geſetzt wird. Die Welle ſteht im unterſten Stockwerk eines Gebäudes, und die Zähne ihres Rades greifen in ein Getriebe von 52 Stäben, deſſen ſenkrechte Welle den Boden des zweyten Stockwerks durchbohret, und auf ihrem obern Ende im zweyten Stockwerk ein Stirnrad gleichfalls von 52 Zähnen trägt. Dies bewegt an allen vier Seiten vier Getriebe, wovon zwey 14, das dritte 12, und das vierte 10 Stöcke hat. Jedes Getriebe ſetzt an einer eiſernen ſenkrechten Stange einen Mühlenläufer auf einem Bodenſtein in Bewegung. Dieſe kleinen harten Mühlenſteine haben 2 Fuß im Durchmeſſer, und ſind mit einem Böttcherreif, wie andere Mühlenſteine, umgeben. Der Bodenſtein wird auch wie in den Mühlen geſtellet. Sie werden aus den harteſten Werkſtücken, die man nur haben kann, gehauen, und die vier Läufer mit ihren Bodenſteinen ſtehen auf vier Abſchnitten neben einander dergeſtalt geſtellt, daß der erſte Bodenſtein der Oberfläche des Läufers zum zweyten Gange parallel liegt, der Bodenſtein dieſes Ganges mit dem Läufer des dritten Gangs u. ſ. w. ſo daß der Läufer eines Gangs unter dem Läufer des andern Gangs immer ſo tief geſenkt iſt, daß das gemahlne Bleyweiß, vermittelſt der angebrachten Rinnen, von einem Gang zu dem andern fließt, und hiedurch gehörig fein gemahlen werden kann. Denn das mit Waſſer benetzte Bleyweiß wird auf den oberſten und erſten Läufer geſchüttet, und da es ſtets mit Waſſer mehr und mehr benetzt wird, ſo läuft es vermittelſt der Rinnen von einem Gang zum andern, aus dem unterſten aber fließt es in ein hölzernes Gefäß, und aus dieſem wird es in kleine dreykantige Töpfe von Thon geſchüttet, in welchen er auf Brettern ſo lange in der Luft ſteht, bis es vollkommen trocken iſt, wozu 2 bis 6 Wochen Zeit erfordert wird, nachdem die Witterung gut oder ſchlecht iſt. (ſ. Sp. H. u. K. Samml. 4. Tab. II. Fig. X.)

Bleyweißſchneider, ſ. Bleyſtiftmacher.

Bleyweißtinktur, eine Eſſenz, die aus venetianiſchem Bleyweiß, Kampfer, Weinſtein, Oel und diſtillirtem Weineſſig in gelinder Wärme verfertiget wird, und deſſen ſich die Frauenzimmer zur Schminke b dienen, um eine ſchöne klare und glatte Haut im Geſicht zu erhalten.

Bleywerk, (Probirkunſt) derjenige Abſtich vom Silbererzſchmelzen, der mit Bley geſchmolzen iſt, und in welches ſich das darinn befindliche Silber gezogen hat. Es wird zuweilen noch einmal umgeſchmolzen und gereiniget, und zum Abtreiben und Feinmachen aufbehalten.

Digitized by Google

Bleywurf, ſ. Bleyloth. Es heißt aber auch bey den Schiffern der Auswurf des Bleyloths ins Meer.

Bleyzange, (Glaſer) eine Zange mit geraden ſtarken Kneipen, womit das Fenſterbley während des Ziehens aus der Ziehmaſchine herausgezogen wird.

Bleyzapfen, (Bergwerk) ſind runde Eiſen, auf einer Seite breit, und werden in den Rundbaum geſteckt, wenn Erz und Berge herausgezogen werden.

Bleyzeichen, (Jägerey) macht der Hirſch, wenn er mit Anſtrengung auf einen Felſen hinauf läuft, und hiebey mit den Spitzen der Schalen ſtark in den Felſen hinein greift. Hiedurch entſteht auf den Felſen ein Bleyzeichen, d. i. ein glänzender Strich, als wenn es mit Bleyſtift gezeichnet wäre. Man trifft aber dieſe Fährte nur ſelten an.

Bleyzeichen, ſ. Fabrikenbley.

Bleyzieher, ziehet das Fenſterbley für die Glaſer, ſo in hieſigen Gegenden der Glaſer ſelbſt verrichtet. Ich weiß nicht mit Gewißheit, ob es in andern Gegenden eine abgeſonderte Profeſſion iſt.

Bleyzinnober erhält man, wenn man Bleybutter deſtilliret, und das Feuer noch einige Zeit bis zum Glühfeuer fortſetzt.

Bleyzucker, ſ. Bleyſalz.

Bleyzug, ſ. Ziehmaſchine.

Blick, Blicke, Fr. Rehauts, (Kupferſtecher und Maler) in einem Gemälde oder Kupferſtich diejenigen Theile eines Körpers, die als erleuchtet vorgeſtellt werden, und welche gerade von dem Lichte getroffen zu ſeyn ſcheinen. Bey einem Kupferſtiche muß dabey nicht viel gekünſtelt werden, ſondern man muß ſie leicht und ohne viele Arbeit andeuten. Die Lichter müſſen breit, und die Halbſchatten ſehr helle ſeyn, wenn man fein arbeiten will. Denn ſonſt würde es ſehr ſchwer ſeyn, das Dunkle in dem Schatten zu finden, welches vermögend wäre, das Helle zu unterſtützen, und dem Körper Stärke und Runde zu ertheilen.

Blick, (Schmelzhütte) heißt hier zweyerley: 1) Eine gewiſſe Erſcheinung des Silbers im Treibheerd oder Teſt, ſo man unter Blicken beſchreiben wird. 2) Das Silber ſelbſt, ſo blickt. (ſ. Blickſilber.) Der Blick in der erſten Bedeutung ereignet ſich bey der Kupferprobe gleichfalls, und zwar ein doppelter Blick, der Bleyblick, und der Garkupferblick. (ſ. dieſes.)

Blicken und drucken, Fr. Rechauſſer, (Maler) heißt die Lichter heller, und die Schatten dunkler halten. Wenn nämlich ein Gemälde fertig iſt, blickt man die Lichter mit einigen Pinſelſtößen von einer noch hellern glänzenden Farbe, welche dieſe Theile mehr erhebet.

Blicken, Silberblick, Fr. eclater, (Schmelzhütte und Münze) wenn das Silber hell und klar auf dem Treibheerd wird, indem das Bley von demſelben in den Teſt geht, verraucht oder zu Glöthe wird. Das Silber giebt gleich einem Regenbogen einen ſchnellen vielfärbigen Schein von ſich, und fähret über den nunmehr zum Vorſchein gekommenen Silberkorn gleichſam ein Blitz etlichemal hin und wieder vorüber, aber im Augenblick überläuft die Röthe mit weißen Blumen. Die Unart ſteht alsdenn ſogleich auf dem abgetriebenen Silber, wie die Haut auf gekochter Milch, begiebt ſich auf die Seite der Spur, und das Blickſilber ſteht ganz ſtille, erſtarret und treibt nicht mehr. (ſ. auch Blick.)

Blickenſchläger, in Niederſachſen ein Klempner, von dem niederſächſiſchen Blick, d. i. Blech.

Blickfeuer, (Schiffahrt) Loſungen, welche man dadurch auf den Schiffen giebt, daß man nur das Zündkraut auf dem Zündloch der Stücke abbrennt. Auch heißt es dasjenige Feuer, welches vor vielen Häfen auf den Leucht- oder andern Thürmen angezündet wird, den Schiffen in der See zum Wegweiſer in der Nacht zu dienen.

Blickgold, (Bergwerk) iſt das ſilberreiche Gold, oder dasjenige, welches von der Kapelle komt, und noch Silber bey ſich hat. Eine Mark enthält insgemein noch über zwölf Karat Silber.

Blickſilber, iſt das von Bley gereinigte Silber, wenn es von dem Teſt komt. (ſ. blicken.)

Blin, (Schiffsbaukunſt) ein großer viereckiger Block, womit die Keile unter ein Schiff getrieben werden, welches vom Stapel laufen ſoll. Man bedienet ſich ihrer auch, wenn man Maſten aus verſchiedenen Stucken zuſammen ſetzen will, wo ſie alsdenn mit queer geſetzten Bäumen regieret werden.

Blind, nennt man in den Werkſtätten alles das, was ſeine Politur oder ſeinen Glanz verloren hat, z. B. blinde Edelſteine, d. i. die keinen Glanz und kein Waſſer haben. Ferner heißt blind, was nur den Schein einer Sache hat. Z. B. blinde Taſche, blinde Fenſter u. dgl.

Blinda, Grünſtein, (Bergwerk) eine eiſenhaltige Bergart, ſo aus Hornblende und etwas ſandigen Quarzkörnern zuſammen geſetzt iſt. Sie bricht in Schweden.

Blinde, Oberblinde, Unterblinde, (Schiffbaukunſt) an einem großen Schiffe das Segel an dem Bugſpriet. Es giebt zwey ſolcher Segel, nämlich das unterſte, welches unter allen Segeln das niedrigſte iſt, und den Wind waſſergleich faßt, heißt eigentlich die Blinde oder die Unterblinde; das andere aber, welches an der Blindeſtange über der Blinde angebracht iſt, heißt die Oberblinde.

Blinde Knopflöcher, (Schneider) ſind diejenigen Knopflöcher an einem Kleide, welche nicht aufgeſchnitten ſind, daß man damit zuknöpfen kann, ſondern nur bloß zum Schein benehet ſind.

Blinde Muthung (Bergwerk) ein Muthzettel, darinn weder der Gang, noch Ort des Gebirges benennt iſt.

Blinde Namen führen, (Bergwerk) wenn ein Schichtmeiſter auf gewiſſe Arbeiter Lohn verſchreibt, die doch nicht wirklich auf der Zeche angefahren ſind.

Blinde Linien, (Kriegsbaukunſt) die Seiten des äußerſten Vielecks an einem Werk. Sie müſſen nie über 200 Klafter haben.

Blinder Schacht, (Bergwerk) nennen die mansfeldiſchen Bergleute ein Geſenk, welches von dem Tagſchachte entfernt, und beſonders abgeteuft iſt, insgemein auf tief einſetzenden Rucken, um das Schieferflötz aufzuſuchen.

Blinder Schlüſſel, ſ. **Blindſchlüſſel**.

Blindes, ſ. **Blendwerk**.

Blinde Schleife, (Baukunſt) wenn man ein Seil oder Tau nur mit einer leichten Schleife an etwas anſchlägt, damit man die Schleife leicht wieder aufziehen kann.

Blindgewichſte Stiefeln, (Schuhmacher) ſolche Stiefeln, die zwar mit Wachs gewichſet, aber nicht glänzend gemacht werden, zum Unterſchied der **blankgewichſten Stiefeln**. Der Schuhmacher zerläßt Talg, Wachs und Kienruß über einem Kolenfeuer, beſtreicht oder wichſet hiemit die Schäfte und Schuhe auf der Fleiſchſeite vermittelſt eines zuſammengerollten Stücks Filz, und hält das Leder über Kolenfeuer, damit die Wichſe einziehe. Dieſes Wichſen geſchieht nach dem Zuſchneiden, ehe die Schäfte zuſammengenehet werden. Gemeiniglich werden die Schäfte und Schuhblätter von Fahleder alſo gewichſet, damit die Zwiſchenräume von dem Wachs angefüllet das Waſſer abhalten.

Blindholz, (Tiſchler) dasjenige Holz, woraus ein Hausgeräthe gemacht, nachher aber mit beſſerm Holze von mancherley Arten und Farben ausgelegt und furniret wird.

Blindkolen, (Kolenbrenner) wenn der Wind auf die Räume des Meilers (ſ. Räume) ſtark fällt, und dadurch das Feuer an manchen Stellen dämpfet, daß daſelbſt die Kolen nicht gehörig ausſchwelen, ſo werden dieſe Kolen alſo genennet. So ſagt man auch, der Köler kolet blind, wenn ihm nur gedachter Unfall begegnet.

Blindrahm, (Bildhauer) derjenige Rahm von ſchlechtem Holz zum Trimeaux oder andern Spiegeln und Gemälden, worauf noch ein ſchöneres Holz aufgeleimet wird. Auf dem letztern ſchneidet der Bildhauer ſeine Verzierungen aus.

Blind ſchießen, Blindſchuß, heißt, wenn man bloß mit Pulver ohne Kugeln eine Kanone oder ein Gewehr abfeuert.

Blindſchloß, ſ. **Schloß**.

Blindſchlüſſel, blinder Schlüſſel, (Schloſſer) am deutſchen Schloſſe derjenige Haken und Zugehör, womit inwendig im Zimmer ein Riegel des Schloſſes aufgeſchoben wird, ſo daß er ſtehen bleibt, und die Thüre alsdenn unverſchloſſen iſt. Zuweilen iſt er unmittelbar an dem Riegel beveſtiget, zuweilen bewegt er ſich aber abgeſondert auf einem Stift, und faßt alsdenn in einen Griff des Riegels.

Blindſchuß, ſ. **Blind ſchießen**.

Blindſtenge, Bugſtenge, Bogſtenge, (Schiffsbaukunſt) derjenige Maſtbaum auf großen Schiffen, der auf das Boaſpriet geſetzt wird, und die Oberblinde führet.

Blitterſtein, eine Bergart, welche auf dem Kupfererz oder dem Kupferſchiefer liegt.

Block, Blockſtück, ein unförmliches und insgemein wenig bearbeitetes Stück, es ſey Holz, Stein oder Metall. Es komt mehrentheils nur in der Zuſammenſetzung vor, und ſteht alsdenn bald hinten, bald vorne. Z. B. **Blockzinn, Blockwagen, Haublock, Marmorblock, Sägeblock**. (ſ. dieſe.)

Block, (Bildergraber, Edelgeſteinſchneider) ein Stück Bley, welches 5 bis 6 Zoll dick, und etwa 3 Zoll hoch iſt, und worauf dieſe Künſtler dasjenige ſetzen, was ſie mit dem Meißel oder Grabſtichel bearbeiten oder mit dem Hammer beſchlagen wollen.

Block, (Zuckerſiederey) ein hölzerner Block, mit welchem man behutſam an den Boden der Zuckerformen ſchlägt, damit die Spitze des Zuckerhuts etwas heraustrete, und beſichtiget werden könne.

Blockade, ſ. **blockiren**.

Blockbatterie, (Kriegsbaukunſt) eine aus über einander gelegten Blöcken errichtete Batterie auf vier Rädern, die man mit leichten Stücken beſetzen kann. Sie werden auch auf Schiffe geſetzet. Und um damit dem Feinde auf allerley Art Schaden zu verurſachen, ſo werden ſolche auch wol in **Kontreſkarpen** oder **Kontreapproſchen** unvermerkt aufgeführet.

Blockbaum, (Forſtweſen) ein Baum, woraus man Blöcke, Bretter daraus zu ſchneiden, hauen kann.

Blocken, (Jägerey) ſagt man von dem Falken, wenn er von ſeinem Raube vertrieben iſt, und ſich auf einen Baum ſetzt, um einen andern aufzuſuchen.

Blocken, (Schuhmacher) wenn ein fertiger Stiefel, deſſen Schäfte zu enge ſind, auf dem **Stiefelblock** (ſ. dieſen) ausgedehnet wird, damit er weiter werde. Da der **Stiefelblock** aus zwey Theilen beſteht, ſo kann der Schuſter zwiſchen dieſe Theile einen Keil hinein treiben, und dadurch die Stiefelblöcke ſo weit aus einander treiben, als er will; allein wird der Schaft zu ſtark ausgedehnet, ſo leidet er in Abſicht der Haltbarkeit und Dauer ſehr viel. Mäßig blockt man jeden neu verfertigten Stiefel, um ihm hiedurch ſeine rechte Geſtalt zu geben.

Blockhaus, (Kriegsbaukunſt) ſind von ſtarkem Holz zuſammengeſetzte Häuſer, welche im Winter dem Heer dazu dienen, daß die Soldaten, wenn ſie in den Kantonnirungsquartiren nicht ſicher vor dem Feinde ſind, die Wachen darinn haben können. Sie ſind gemeiniglich mit Schießſcharten für das kleine Gewehr verſehen, auch wol mit Kanonen bepflanzt, damit man ſich im Fall der Noth darinn vertheidigen kann. Zuweilen ſind ſie auch von Steinen und mit Kanonen bepflanzt, um einen Ort zu beſchießen. In holzreichen Gegenden bauet man auch die Stockwerke der Häuſer ganz aus hölzernen Blöcken, und ſolches Haus heißt gleichfalls ein Blockhaus.

Blockholz, (Stellmacher) ein kurzes dickes Stück Holz vom untern Stamme eines Baums, das noch nicht gewaldrechtet oder behauen, ſondern noch mit ſeiner ganzen Rinde umgeben iſt, jedoch diejenige Länge hat, die zu des Stellmachers beſtimmtem Arbeit erfordert wird, als zu Felgen, Naben u. dgl.

Blockiren, Blockade, Bloquade, Einſchließung, (Kriegskunſt) eine Veſtung einſchließen, und ihr alle Zugänge und Zufuhr abſchneiden. Dieſe Einſchließung heißt **Blockade**.

Blockkaſten, (Kriegsbaukunſt) ein hölzerner vierkantiger Kaſten, der mit Erde oder Miſt angefüllt wird, und

deſſen

Digitized by Google

deſſen man ſich in einer belagerten Stadt bedienet, um die Thore und Gaſſen zu ſperren, und ſich hinter demſelben zu vertheidigen.

Blockmeißel, (Grobſchmid, Nagelſchmid, Schlöſſer) ein großer Meißel, der mit ſeiner Angel, anſtatt in einem Heft, in dem Amboßklotz ſenkrecht ſteckt, und worauf große Stücken Eiſen abgeſchrotet werden.

Blockmörſer, (Artillerie) ein Mörſer, der anſtatt auf einer Lavette zu liegen, in einen großen Block eingelaſſen iſt.

Blocknagel, ein großer, gleichſam einem Block gleichender hölzerner Nagel, womit die Bänder der Holzflöße beveſtiget werden.

Blockpfeife, Stillflöte, (Muſiker, Orgelbauer) eine Flöte, die nicht in mehrere Stücke zerleget werden kann, ſondern aus einem ganzen Stück oder Block verfertiget iſt. Auch die Stillflöte in einer Orgel wird zuweilen alſo genannt.

Blockrad, (Wagner) ein aus einem Block, d. i. ganzen Stamm geſchnittenes Rad; oder auch ein gewöhnliches Rad mit ſtarken Felgen, ſo nicht beſchlagen ſind, ein Puffrad, oder Puchrad.

Blockrolle, (Schiffsbaukunſt) die Rollen auf einem Schiffe, über welche die Schiffstaue gehen, und aus einem Block oder dem Stamm eines Baums geſchnitten ſind. Auch dienen ſolche dazu, Laſten damit zu heben. Ueberhaupt eine jede aus einem Block verfertigte Rolle.

Blockſtücke, ſ. **Block**.

Blockt, der Falke blockt, ſ. **blocken**.

Blockwagen, Puchwagen, (Oekonomie) ein aus bloßem Holz verfertigter Wagen, woran kein Eiſen befindlich iſt. Ein Rad, das ſtarke Felgen und keinen Beſchlag hat, heißt ein Puff- oder Puchrad. Dergleichen Räder werden in großen Städten an denjenigen Wagen gebraucht, die große Laſten fahren, und beſtändig auf den Straßen ſind, damit ſie nicht das Steinpflaſter beſchädigen, wie die Mühlenwagen, welche das Mehl und Schrot für die Bäcker und Brauer aus den Mühlen fahren, und Getreide in die Mühle bringen. In waldigten Gegenden heißt aber ein Blockwagen, ein ſtarker gut beſchlagener Wagen mit niedrigen beſchlagenen Rädern, womit man Blöcke, Balken, und andere ſtarke Hölzer zum Schiffsbau nach den Niederlanden fähret.

Blockzinn, engliſches Zinn, ſo in vierkantigen Blöcken zu uns komt, im Gegenſatz des Stangen- Ballen- und Muldenzinns. Ein ſolcher Block iſt insgemein 2 Fuß lang, halb ſo breit und 8 Zoll dick, und wiegt 3 Zentner.

Blohm, Blohmplatz, Prunkplatz, (Jäger) ein Platz, worauf der Hirſch zur Brunſtzeit das Laub und Gras mit den Läuften weggeſchlagen hat, und worauf er ſich insbeſondere Morgens und Abends abkühlet, wenn er durch die Brunſt und durch das Schreien erhitzt iſt.

Blonde, Blonden, (Seidenflormanufaktur) ein von roher Seide, die noch ihren natürlichen Gummi hat, geklöppelte Kante oder Spitze, (ſ. Klöppeln) die einen netzartigen oder gatterichten Grund mit oder ohne Blumen hat, und zur Beſetzung der Kleider, Kopfzeuge, Palatins, Manſchetten und zu andern Frauenzimmerputz dienen. Man unterſcheidet verſchiedene Gattungen, z. B. 1) **Modeblonden**, die mehr nach dem veränderlichen Geſchmack, als mit mühſamer Kunſt verfertiget werden, daher ſie auch mit Recht den franzöſiſchen Namen blondes de fantaiſie führen. Hieher gehören die ſeidenen Points d' Eſpagne; **Schmelzſpitzen** oder **Schenillenblonden**; diejenigen, die in ihrem Grunde kleine Blätter in Geſtalt der Peterſilienblätter haben, deswegen ſie auch auf franzöſiſch blondes en Perſil heißen; die points à la Reine; ferner die liuvres oder pouces du Roy u. a. m. (ſ. hievon jeden Artikel an ſeinem Ort.) 2) Künſtlich gearbeitete Blonden, Fr. Blondes travaillies, die bey allen Veränderungen der Mode ihren gewiſſen Werth behalten, zumal wenn ſie nach gewiſſen wohl ausgeſuchten Deſſeins verfertiget ſind. Noch hat man nicht für alle Arten deutſche Namen, ſondern bis itzt noch zum Theil franzöſiſche Benennungen beybehalten.

Blonden, ſ. vorher.

Bloowod oder Blordwood ſ. **Blutholz**.

Bloquade, ſ. **blockiren**.

Blöße, (Fechtkunſt) wenn man ſeinen Leib wider ſeines Gegners Klinge nicht vorſichtig genug bewahret, und bedecket, ſo ſagt man, daß man ihm zu viel **Blöße** gegeben habe.

Blöße, Blößling, (Lederarbeiter) ein Fell, wovon bloß die Haare abgeſtoßen ſind, und weder Fell noch Leder iſt, indem es noch nicht völlig zubereitet iſt.

Bloßheerd, bloßer Heerd, Glauchheerd, (Bergwerk) ein viereckiger Werktiſch oder Waſchheerd, der von vielen Brettſtücken nach der Queere zuſammengeſpundet, auf beyden Seiten mit einem Rahmen umgeben, der etwa 5 Ellen lang iſt, und auf deſſen Obertheil ein etwa $\frac{3}{4}$ Elle oder 1 Elle breites und $\frac{1}{4}$ Elle hohes ſo genanntes Gefäll oder eine Erhöhung angebracht iſt. Auf dieſen Waſchheerd, worauf keine Planen ſind, werden die Schlamm- oder Waſchwerke geſtochen, und zu einem Schlich oder Erze durch die Wäſcher gewaſchen. Er liegt auf zwey beſonders dazu gemachten Böcken, mit dem Hintertheile beym Gefälle etwas erhaben, damit die Aufſchlagewaſſer deſto beſſer ihren Abfall haben können. Auf dieſem Heerde werden gemeiniglich alle zähe Schlämme und Zwitterſchlämme zu gute gemacht.

Blößling, ſ. **Blöße**.

Blühen, wird von dem Waſſer geſagt, wenn ſich im Sommer, vorzüglich im Auguſt, ein grünlicher Schlamm auf deſſen Oberfläche ſetzt, ſo ſich zwar bey ſtillſtehenden Waſſern vorzüglich ereignet, aber auch zuweilen bey fließenden, zumal wenn in großen Städten viele Unreinigkeiten hinein geworfen, oder gegoſſen werden. Das Waſſer iſt alsdenn in manchen Fällen unbrauchbar, z. B. zum Waſchen der Wolle in den Wollfabriken. Auch blühet das Silber im Treibheerd, wenn es bald abgetrieben iſt. (ſ. Blumen.)

Blumbeſuch, ſ. **Blumenbeſuch**.

Digitized by Google

Blume, bedeutet bildlich bey den Webern eine Nachahmung der natürlichen Blumen, oder auch eine jede eigentliche Figur. So hat der Damaſt einfärbige, der Stoff vielfärbige Blumen, und neben dem Zwickel eines Strumpfs wirkt oder ſtrickt man gleichfalls Blumen u. ſ. w. Auch heißt Blume in den Fabriken, eine Nachahmung der Blumen mit Papier, Seide, Federn u. dgl.

Blume, (Baukunſt) iſt an der Platte der hohen Ordnungen eine Auszierung in Geſtalt einer Roſe.

Blume, (Gerber) das Körnigte an einem gut zugerichteten Leder, wie z. B. bey dem Juchten, der ſich gut körnig anfühlen läßt.

Blume, (Jäger) die weiße oder ſchwarze Spitze des Schwanzes an dem Fuchſe, dem Haſen und dem Hirſche. Auch verſtehen ſie bey dem Hirſche den Burzel, Sturz oder Schwanz ſelbſt darunter.

Blume, (Wachslichtzieher) ſo nennt man den kleinen Mehlſtaub, welcher aus dem Wachs, wenn es geſchmolzen und zu Wachskerzen verarbeitet wird, ausſchlägt, und welcher dem Wachs auf der Oberfläche den Glanz benimt. Man muß daher vor dem Anſtecken die Lichter mit einem alten leinen Lappen abwiſchen, wodurch man dieſes mehlichte Weiß wieder abnimt, und ihnen ihren Glanz wieder giebt.

Blümeln, Blumenleſe, (Bienenzucht) wird von den Bienen geſagt, wenn ſie fleißig zur Einſammlung des Honigs und Wachſes zu den Blumen und Kräutern fliegen.

Blumen, (Färber) wenn der Indig in der ſogenannten Blauküpe aufwallet, und einen ſchönen grünblaulichten Schaum giebt. Dieſer ſind die Blumen.

Blumenbau, (Gärtner) die Pflege und Wartung der Blumen, indem man ſolche anpflanzt und wartet.

Blumenbeet, eine Abtheilung des Landes in einem Garten, ſo mit Blumen beſetzt iſt.

Blumenbeſuch, Blumbeſuch, (Landwirthſchaft) heißt in Oberdeutſchland das Austreiben des Viehes auf die Weide, ſo wie auch das Weiden und Graſen ſelbſt.

Blumenfabrik, ſ. **Italieniſche, Seidenkokonsblumenfabrik und Federblumenfabrik.**

Blumenfeld, Blumenſtück, (Gärtner) ein abgetheiltes Feld oder ein Platz in einem Garten, wo nichts als Blumen hingepflanzt werden.

Blumenflor, viele zu einer Zeit blühende Blumen in einem Gartenſtück.

Blumengarten, ein ſolcher Garten, worinn vornämlich wohlriechende, wohlgeſtaltete und wohlgefärbte Blumen erzogen werden, und worinn man ſolche das ganze Jahr hindurch haben kann. Er muß freye Sonne, und nicht gar zu fette Erde haben. Iſt es ein herrſchaftlicher Garten, ſo erfordert die Pracht, daß man ihm Springbrunnen, Grotten, Kaſkaden, Luſtdeiche, Luſthäuſer, u. dgl. giebt. Ein ſolcher Garten erfordert einen geſchickten Gärtner, viel Fleiß, auch nicht wenig Koſten.

Blumengärtner, ein Gärtner, der die Kunſt verſteht, die Blumen zu pflanzen und zu warten.

Blumengehänge, Fr. Guirlandes, (Bildhauer) eine Verzierung der Baukunſt, welche die Bildhauer aus kleinen Feſtons machen, die aus Blumenſtücken von gleicher Größe beſtehen, und an die Geſimſe der Pfeiler oder an die Frieſen gehangen werden.

Blumen giebt das Silber, (Schmelzhütte) wenn das Silber blicket, oder wenn ſich, wie auf dem ſiedenden Waſſer, Blaſen auf dem Blick ſetzen, wenn es bald abgetrieben iſt. (ſ. blicken, auch Blumen, in Blumen.)

Blumengrapp, (Färber) das weibliche Geſchlecht der wahren Färberröthe, welches zart vom Gewächs iſt. Dieß giebt den beſten Krapp oder Grapp zum Färben.

Blumenhaar, ſ. **Flachsſeide.**

Blumen, in Blumen gehen, (Probierkunſt) wenn bey dem Abtreiben der Silberproben, inſonderheit zuletzt, ganz lichte, klare, durchſichtige, weiße und wie Erbſen große Kugeln als Roſen auf dem treibenden Bleywerke ſich ſehen laſſen; welches ein gutes Zeichen iſt, daß die Probe ſilberhaltig ſey, zumal wenn ſie ohne andere Farben ſpielet.

Blumenkohl, (Gärtner) ein bekannter Kohl, der weiße Blumen trägt, und ſchätzbare Gerichte giebt. Er iſt urſprünglich eine auswärtige Pflanze, die auch in hieſiger Gegend keinen brauchbaren Samen trägt. Denn der Blumenkohl von einheimiſchen Samen ſchießt ſchlank in die Höhe. Der beſte Samen komt aus der Inſel Cypern.

Blumenkunſt, Blumenkünſte, (Gärtner) die Handgriffe und Kenntniſſe, die Blumen an Farbe, Größe und Geruch zu verändern.

Blumenleſe, ſ. **Blümeln.**

Blumenmaler, ſind diejenigen Maler, die ſich vorzüglich auf die Schilderung der Blumen legen.

Blumenmehl, der Staub in dem Kelch der Blumen, den die Bienen ſammlen und an ihre Hinterbeine kleben.

Blumenſtück, ſ. **Blumenfeld.**

Blumenſtück, (Schlächter) ein Stück Rindfleiſch von dem Hinterviertel, welches ſich in der Kerbe befindet, und ein ſehr ſchmackhaftes Stück Fleiſch iſt.

Blumentopf, (Gärtner) ein zierlich gearbeitetes Gefäß von Metall oder auch von Porzellan, Fayanze oder auch nur Töpferarbeit, worinn abgeſchnittene Blumen im Waſſer eine Zeitlang friſch erhalten, und gemeiniglich zur Zierde vor die Fenſter geſetzt werden; auch ein thönerner Topf, worinn in Erde Blumen gepflanzt werden.

Blumenwerk, (Bildhauer) ein Schnitzwerk, ſo entweder natürliche oder eingebildete Blumen vorſtellt.

Blumenwerk, (Konditer) das mit einem hellen Kandis oder Zucker überzogene Zuckerwerk von Blumen, darunter man die Blumen in ihrer Farbe erkennen kann.

Blumiſt, eine Perſon, die ein großer Liebhaber von Blumen iſt, darauf ihr vorzügliches Augenmerk richtet, hievon eine ſtarke Sammlung anzuſchaffen ſuchet, und ſie zum Vergnügen bauet und wartet. Ueberhaupt ein jeder, der viel vom Blumenbau hält, ohnerachtet er kein Gärtner iſt.

Blum-

Digitized by Google

Blumlileinwand, geblümte Leinwand, Fr. Toile à Fleur, eine Art geblümter Leinwand, die in der Schweiz, beſonders im Kanton Bern gemacht wird.

Bläſe, ſ. Baake.

Blut der Vögel wurde bey den älteſten Juden zur Färberey gebraucht.

Blutbühne, ſ. Bühne.

Bluten, (Bergwerk) wird von Steinen geſagt, die eine rothe Farbe haben, insbeſondere von ſolchen, die im Reiben einen Saft von ſich geben, wie vorzüglich der Blutſtein.

Bluten, (Winzer) der Wein blutet, wenn der Weinſtock im Frühjahre, insbeſondere nach dem Beſchneiden, den Saft fahren läßt, und dieſe ausläuft.

Bluterz, (Bergbau) Erz, ſo trocken oder feucht beym Schaben und Reiben Saft von ſich giebt, wie z. B. das Rothgüldenerz und der Blutſtein. (ſ. bluten.)

Blutfarbe, eine dunkelrothe Farbe, ſo der Farbe des Bluts gleichet. (ſ. rothe Farbe.)

Blutgerüſt, ſ. Bühne.

Blüthe, (Bergbau) Erz, ſo in kryſtalliniſcher Geſtalt angeſetzt hat, und wenn es dicht iſt, ſo heißt es derbe Blüthe.

Blutholz, Bloowood. Blordwood, (Färber.) ein blutrothes amerikaniſches Holz, welches zum Färben gebraucht wird, und den deutſchen Namen von ſeiner Farbe erhalten hat. In der Landesſprache heißt es Quammoditl.

Bluthund, (Jäger) ein Schweißhund, der ein verwundetes Wild aufzuſpühren gebraucht wird. Gewöhnlich ſagen aber die Jäger dagegen Schweißhund. (ſ. Schweiß.)

Blutkaſten, ſoll von einigen Jägern das Herz der Thiere genennt werden.

Blutſtein, (Bergwerk) ein dichter, harter, ſchwerer, pyramidiſcher oder kugelförmiger, ſtrahliger, zuweilen auch ſchuppenförmiger Eiſenſtein, der gemeiniglich roth von Farbe, oft aber auch gelb, braun oder ſchwarz iſt. Er führet daher ſeinen Namen, weil man ehedem geglaubt hat, daß, wenn man ihn in die Hand nehme, das Naſenbluten geſtillet werde. Das wahrſcheinlichſte aber iſt wol, daß ſein Name von ſeiner blutrothen Farbe hergekommen iſt. Der Blutſtein iſt nichts anders, als ein eiſenartiger Miner, indem man aus demſelben durchs Feuer Eiſen und Stahl erzwingen kann. Man hält ihn gar für eine Art von Magnet, oder auch umgekehrt, weil der Blutſtein, ſo wie der Magnet, das Eiſen an ſich zieht, und auch aus gebrannten Magneten durch die Kunſt ein Blutſtein bereitet werden kann. Er iſt nicht allein in der Medizin bey ſehr vielen Krankheiten nützlich zu gebrauchen, ſondern er wird auch von den mehreſten Metallarbeitern zum Poliren der Metalle (ſ. Poliren) gebraucht, weil er feine und harte Theile hat. Er wächſt in verſchiedenen Ländern, der ſpaniſche von Kompoſtell iſt aber der beſte. Er heißt auch bey dem gemeinen Mann, wenn er pyramidenförmig iſt, Donnerkeil, und wenn er eine kuglichte Geſtalt hat, wird er bey dem Bergbau Glaskopf genannt.

Blutwage, eine kleine Schnellwage, worauf Blut, welches man aus dem Körper läßt, abgewogen wird.

Blutwurſt, Schweißwurſt, Rothwurſt, (Fleiſcher) eine Wurſt, die aus Blut, Semmel, fetten Fleiſch und verſchiedenen Gewürzen gefüllt, und ſowol friſch als geräuchert gerne gegeſſen wird. Man kann ſie auf doppelte Art zubereiten, nämlich mit oder ohne Semmel. Die letztere läßt ſich am beſten geräuchert, die erſtere aber friſch eſſen.

B. M. (Apotheker) ſo viel als, bene miſceatur, (man miſche oder menge es wohl unter einander.) B. tr. ſo viel, als bene tritum, (wohl gerieben.)

Bo, (Kaufmann) iſt unter Kaufleuten die gewöhnliche Abkürzung des Worts Banko, oder auch Bankogelder.

Böben, (Köler) ſ. Bähen.

Bobine, bey dem Zeugweber ein in unſerer Sprache aufgenommenes franzöſiſches Wort, ſo deutſch Spule oder Pfeife heißt. (ſ. dieſe.)

Bocal, Ital. Boccali, ein Maaß zu flüßigen Dingen in Italien, welches beſonders in Rom gebraucht wird, und hält zwey Nößel nach unſerm Maaße. Dieſes Maaß iſt eigentlich nichts anders, als was man in Frankreich eine Bouteille oder Flaſche nennt. Es hält ein wenig mehr, als eine pariſer Pinte. Sieben und ein halb Bocal gehören zur Rubbia, und 13½ Rubbia zur Brenta, die alſo 96 Bocals enthält. Zu Turin macht ein Bocal 2 Quartini, 2 Bocali eine Pinte, und 736 Pinten eine Brenta.

Bocherchen, eine kleine Violine, die man in der Taſche führen kann.

Bock, ein horizontaler Baum, worunter 4 Füße angenagelt ſind, um etwas darauf zu legen oder zu ſtellen. Es giebt dergleichen viel- und mancherley zu verſchiedenem Gebrauch, ſowol von Eiſen als auch von Holz, die nach ihrem verſchiedenen Gebrauch auch verſchiedene Namen annehmen, als Rüſtböcke, Brandböcke, Feuerböcke, oder Brandröſte. (ſ. dieſe Wörter.)

Bock, Eisbock, ſ. Eisbrecher.

Bock, ſ. Roſt.

Bock, ſ. Bockpfeife.

Bock, (Bergbau) 1) der die Feldkünſte, beſonders aber den Steg derſelben trägt. Es ſind zwey in der Erde gegrabene Hölzer, die oben mit einem Queerholze zuſammengehalten werden. 2) Die Hölzer am Göpel, welche an beyden Seiten der Trift beveſtiget ſind, woran man die Pferde ſpannt. 3) Die Unterlagen der hölzernen Gerinne zum Aufſchlagwaſſer. Fr. Chantier.

Bock, (Färber, Tapetenfabrik) Ein Bock auf 4 Füßen, welcher dazu dienet, die geleimten Papierbogen zu den Papiertapeten, wenn ſie aus dem Leimwaſſer gezogen werden, aufzuhängen, und auseinander zu legen, damit das überflüßige Leimwaſſer ablaufe. Er iſt von willkührlicher Länge, und der Baum deſſelben iſt gemeiniglich zu mehrerer Bequemlichkeit abgerundet und gut geebnet,

Digitized by Google

damit das Papier nicht daran zerreiße. Die Färber brauchen gleichfalls einen ſolchen Bock, um die Farbe von den gefärbten Tüchern darauf ablaufen zu laſſen.

Bock, (Jäger) 1) Der Rehbock, Gems- und Steinbock, oder das männliche Geſchlecht dieſer Thiere. Zuweilen ſagt man auch Dambock, ſo das männliche Geſchlecht der Damhirſche benennt. 2) Eine gewiſſe Stellung von Haarſchlingen auf den Horſten, um hiemit die Raubvögel zu fangen.

Bock, (Kammacher) ein halbrundes und plattes Stück Holz, welches auf einem Ende zwey Füße hat, und mit dem andern Ende auf der Erde liegt, und folglich eine ſchräge Lage hat. Vorn an dem erhöheten Ende iſt ein Abſatz angebracht, der einen Ausſchnitt nach einem Viertelkreiſe hat, an welchem man die zurecht gehauene Kammplatte bey dem Beſchaben (ſ. Bockſchaben) mit den Knien veſte hält.

Bock, Bockzeug, Hakenzeug, (Landwirthſchaft) das hölzerne Geſtelle zu einer Kornſenſe. Der Haupttheil iſt der Senſenbaum, der in der Mitte einen ſchräge gerichteten Angriff hat, und woran die Senſe ſelbſt mit eiſernen Ringen und hölzernen Keilen beveſtiget wird. Neben der Senſe ſelbſt ſtehen auf dem Senſenbaum drey Haken, insgemein von hartem Eſchenholz verfertiget. Die Haken ſind mit einem gekrümmten Arm an dem Senſenbaum, und untereinander durch Scheiden und Draht beveſtiget. Sie ſind übrigens gekrümmt, wie die Senſe, und haben mit ihr einerley Richtung, doch in einiger Enfernung. Dieſe Haken müſſen beym Mähen die Getreidehalme ſammlen, und zu ſogenannten **Schwaden**, (ſ. dieſe) hinwerfen.

Bock, (Meſſinghütte) Das Gewölbe unter dem Schmelzofen, worinn die Windlöcher gehen. Daher heißt auch der Ausfluß des Meſſings Bock, welcher bey dem Schmelzen aus dem Kruge durch die Windlöcher in den Bock fließet.

Bock, (Rademacher, Stellmacher) der mittelſte erhabene Theil der Nabe eines Rades, worinn die Speichen eingelaſſen werden.

Bock, (Schmelzhütte) 1) Ein Stück Holz oder die Säule, Fr. apui du crible de fer, mit einem hölzernen Kreuz, die Räder oder das Sieb zu tragen, durch welches das grobe Erz von dem feinen abgeſondert wird. 2) Ein Stück von einem dünnen Klotze, Fr. Chantier, worauf beym Treiben das Treibholz gelegt wird. 3) Ein eiſernes Werkzeug mit zwey Haken, Fr. Hoiau, damit die zu röſtende Materie im Brennofen gerühret wird. 4) Ein kleiner Haufen Erz, der nicht einen völligen Roſt ausmachet. 5) Ein Eiſen, worauf beym Silberbrennen die Brandſilber abgewärmet werden. 6) Der Ausfluß des Meſſings bey dem Schmelzen, der aus dem Kruge durch die Windlöcher in das Gewölbe des Schmelzofens fließet.

Bock, (Schriftgießer) der Haken an der Form, worinn die Lettern gegoſſen werden, welcher an der einen Hälfte derſelben angebracht iſt, und mit der Feder, die an der andern Hälfte angebracht iſt, gemeinſchaftlich, wie die Feder eines Schloſſes, beyde Hälften der Form zuſammen hält, daß ſie ſich beym Guß nicht verrücken.

Bock, (Seidenwirkerſtuhl) iſt ein von Latten zuſammengeſetztes Geſtelle oder Rahmen, der an der rechten Seite des Stuhls nicht weit von dem Zeug- oder Bruſtbaum unter dem Balken des Stuhls, der die Seitenwand deſſelben ausmacht, angebracht iſt, in welchem zwey eiſerne Bolzen einer uber dem andern ſtecken. Dieſe Bolzen des Bocks ſtecken in den Latten, ſo verſchiedene Namen führen, und die Schäfte in Bewegung ſetzen. Oberwärts ſtecken kurze, und auf dem unterſten Bolzen ſtecken lange Latten. Dieſe ziehen die Schäfte bey dem Treten der Fußſchemel in die Höhe, jene aber herunter. (ſ. Kontremaſch auch Zweſen.)

Bock des Rades, (Stellmacher) ſo wird auch die Nabe genannt, wenn ſie bloß mit den Speichen vereiniget iſt, ehe die Felgen aufgefüget ſind. Nabe und Speiche an ſich genommen führen aber auch öfters dieſen Namen bey einem fertigen Rade.

Bock, (Wagner und Sattler) der Sitz vor dem Kutſchkaſten, auf welchem der Kutſcher ſitzt, und die Pferde regieret. Er beſtehet aus zwey Stutzen, die mit den Wagenbäumen verbunden ſind, dem Schemel und dem Sitz, welcher mit einem Küſſen beleget iſt. Je nachdem die Kutſche künſtlich gemacht iſt, nachdem iſt dieſer Bock auch weniger oder mehr zierlich und bequem eingerichtet, und hat entweder eine Lehne oder auch nicht. Im erſten Falle iſt die Lehne gepolſtert, oder es ſind auch nur anſtatt der Rücklehne ein oder zwey Riemen ausgeſpannt, welche anſtatt der Lehne dienen. Auf den jetzigen Kutſchen nach der Mode iſt keine Rücklehne vorhanden, ſondern der Bock beſtehet bloß aus einem Küſſen, welches auf Riemen ruhet, die auf den Bockſtützen angeſchnallt ſind.

Böckchen, (Bergwerk) ein Eiſen, welches im Brennhauſe gebraucht wird, die Brandſilber darauf abzuwärmen. (ſ. Bock.)

Bockdecke, (Sattler) eine Decke, die gemeiniglich von eben demſelben Zeuge iſt, womit die Kutſche inwendig ausgeſchlagen, und mit Schnüren oder Franzen beſetzt iſt. Sie wird über den Bock geſchnallt, und bedeckt das Polſter deſſelben.

Böcke, (Bergwerk) die Docken oder Hölzer am Göpel, die an beyden Seiten der Triſt hangen; wie auch diejenigen Stützen, worauf die Gerinne zu dem Aufſchlagewaſſer der Gezeuge liegen. (ſ. Bock.)

Böcke, (Rohrſchmid) Die Rohrſchmide, welche die Röhren zu den Gewehren ſchmiden und eigentlich Schlöſſer ſind, (ſ. **Rohrſchmid**) nennen diejenigen Flintenröhre alſo, welche ihnen die Grobſchmide nachgeſucht haben.

Böckeleiſen, Pöckeleiſen, Backeleiſen, Backler, (Kürſchner und Sattler) es iſt ein Eiſen, welches beynahe die Geſtalt einer Senſe hat, aber mit einer ſtumpfen Schneide, und welches an dem Arm der **Gerbebank** (ſ. **Gerbebank**) beveſtiget iſt. Die Felle werden hierauf auf der Aasſeite abgefleiſchet, indem der Profeſſioniſt vor dem Eiſen ſitzt, und das Aas auf der Aasſeite damit abſchabt.

Kleine

Digitized by Google

Kleine Pelze werden nach dem Beitzen erſt mit ſtumpfen Böckeleiſen, wenn ſie aber völlig gar ſind, mit einem ſcharfen Abfleiſcheiſen abgefleiſcht. Bey großen Fellen iſt aber der Fall gerade umgekehrt.

Bockelhaube, Buckelhaube, eine Art Kopfputz oder Hauben zu Augspurg, deren ſich im Winter beſonders die jungen Frauenzimmer bedienen. Sie ſind faſt nach Art der leipziger Schleppen, von verſchiedenen ſeidenen Zeugen geſchnitten, und haben vorneher über der Stirne weiße, breite, gefaltene, und in Düten gelegte Spitzen. Das Neſt hat oben und unten eine Bandſchleife.

Bockfelle, (Loh- und Weißgerber) die Felle von den Ziegen- und Schafböcken werden ſowohl zu Stiefeln und Schuhen, als auch zu Beinkleidern und andern Kleidungsſtücken gegerbet und gar gemacht. Die Stiefeln von den Ziegenbockfellen tragen ſich ſehr gut, weil ſich das Leder nach dem Fuß ziehet, zumal wenn die Felle gewalket ſind.

Bockflöte, Bockpfeife, eine Flöte, in welche der Wind vorn hinein geblaſen wird, im Gegenſatz der Querflöte, wo an der Seite hinein geblaſen wird.

Bockgabel, ſ. Sitzgabel.

Bock geſchabt, ſ. Bockſchaben.

Bockgeſtelle, (Bergwerksmaſchinen) zwey ſchräge in die Erde eingegrabene Pfoſten, welche unten weiter, als oben von einander abſtehen, und oben mit einem Querholz, Steg genannt, zuſammen verbunden ſind. Das Bockgeſtelle iſt ſo hoch, daß ſich das untere Feldgeſtänge unter demſelben mit der Schwinge frey über der Erde bewegen kann. Man macht dergleichen Bockgeſtelle verſchiedene von Weite zu Weite, ſo daß ſich an jeder Schwinge eins befindet. (ſ. Feldgeſtänge.)

Bockküſſen, ſ. Bockpolſter.

Bocklamm, (Schäfer und Schlächter) ein Lamm männliches Geſchlechts, da man im Plattdeutſchen ein Lamm weiblichen Geſchlechtes ein Zibbelamm oder eine Zibbe nennet.

Böcklinge, ſ. Bücklinge.

Bock machen, (Bergwerk) ein Roſt, der nicht die gewöhnliche Menge Erz hat, als er haben ſoll. Oder auch das Erz zum Roſt zurichten.

Bockmeſſer, (Kammacher) ein breites längliches viereckiges, von beyden Seiten mit einer ſcharfen Schneide verſehenes Meſſer, ſo an jedem Ende einen Griff hat, womit der Kammacher die zugeſchnittenen Kammplatten auf dem Bock beſchabet.

Bockmühle, (Müller) ſo werden gewöhnlich die deutſchen Windmühlen genannt, zum Unterſchied der holländiſchen Windmühlen; weil jene auf einem hölzernen Bock oder Gerüſte ſtehen, und darauf umgedrehet werden können, da im Gegentheil die holländiſchen Mühlen ſelbſt auf einem Mauerwerk veſt ſtehen, und bloß ihr Dach mit den Windflügeln umgedrehet werden kann. (ſ. Windmühle.)

Bockpfeife, Bock-Sackpfeife, Dudelſack, polniſcher Bock, ein mit Bockfellen überzogener Sack, der mit Wind angefüllet wird, da man denn mit einem kleinen Mundſtück hineinbläſet, und zugleich druckt. Eine Muſik, die nicht an allen Orten angenehm iſt.

Bockpolſter, Bockküſſen, iſt dasjenige Küſſen von Leder und Zwillig, mit Stroh und Pferdehaar ausgeſtopft, welches auf den Sitzriemen des Bocks einer Kutſche lieget.

Bocksbeutel, ſ. Boocksbüdel.

Bockſchaben, Bockgeſchabet, (Kammacher) diejenige Arbeit, wenn das zurecht gehauene Stück Horn, welches nunmehro den Namen Kammplatte annimt, mit dem Bockmeſſer auf dem Bock geſchabet wird. Das Horn wird zwiſchen den Knien an den Anſatz des Bocks angehalten, und mit dem Meſſer beſchabet. Hiedurch erhält das Horn die erforderliche Geſtalt eines Kamms, bis zum Einſchneiden der Zähne.

Bockſchemel, das Brett, worauf der Kutſcher ſeine Füße ſtellt, wenn er auf dem Bock ſitzt. Er ruhet mitten auf dem Kranz (ſ. Kranz,) über welchem ſich der Bock auf ſeinen Stützen erhebet.

Bock ſchießen, einen (Jäger) 1) Einen Fehler in der Jägerey begehen. 2) Oft wird es auch ſtatt Blattſchießen (ſ. dieſes) genommen, wenn der Bock aufs Blatt läuft.

Bocksholz, ſ. Franzoſenholz.

Bockshorn, Griechiſch Heu, (Färber) eine Pflanze, die wild wächſt, auch geſäet wird. Sie träget Schotten, gleich den Bockshörnern, wovon ſie auch den Namen erhalten hat. Man braucht ſie zum Gelbfärben, indem man ſolche in einen Sack ſchüttet, in einem Keſſel mit Waſſer kocht, den Sack darinn mit etwas beſchweret, und gut auskochet. Die Wolle wird gut mit Alaun abgeſotten, (Anſott) und alsdenn in der ausgekochten Brühe öfter oder weniger durchgezogen, nachdem ſie dunkel werden ſoll.

Bockhörner, (Schlöſſer) eine gewiſſe Art Thüren- und Fenſterbeſchläge, deren Bänder an den äußerſten Enden wie Bocks- oder Widderhörner geſtaltet ſind.

Bockſtall, (Jägerey) heißt in Oberdeutſchland ein Jagen, da das Wildpret zum Schießen auf den Lauf ausgetrieben wird.

Bockſtein, (Bergwerk) ein Stück Stein, der im Altenbergiſchen ausgebracht wird, und wie ein Bock ſtinkt.

Bockſtück, (Artillerie) ein kleines Geſchütz, ſo höchſtens 3 Pfund ſchießet, und ſtatt der Lavette auf einem Bock, d. i. auf zwey mit Rädern verſehenen Füßen ruhet. Man findet es nur noch in alten Veſtungswerken, und es nimt wenig Raum ein.

Bockſtützen, (Stellmacher) ſind die beyden ſenkrechten hölzernen Stützen, in welchen nicht allein die Wagenbäume vorne eingelaſſen ſind, ſondern die auch die Gabeln des Sitzes, und folglich den Sitz des Bocks tragen. Sie ſind rund mit dem Schneidemeſſer beſchnitten, und werden in den Schemel auf der Vorderachſe eingezapft. An dem gewöhnlichen Laſt- und Ackerwagen wird auch wol die Runge, d. i. diejenige Stütze, welche unten in der Achſe eingezapft iſt, und oben bis an die Trag- oder Schwungbäume reichet, alſo genannt. Auch werden von dem

Digitized by Google

dem Grobſchmid diejenigen zierlichen eiſernen Stangen, ſo die Geſtalt eines lateiniſchen S haben, und den Bock auf der Kutſche vorne nach der Deichſel zu beveſtigen, Bockſtützen genannt.

Bock umbringen, (Bergwerk) wenn das Erz einmal gebrannt iſt, und man es wieder auf einen neuen Roſt, oder auf ein anders Feuer bringet.

Bockverſtellung, (Baukunſt) ein Gerüſt, welches bey hohen Gewölben, vornämlich bey Kuppeln aufgeführet wird.

Böcker, ſ. Böker.

Bodding, ſ. Pudding.

Boden, (Baukunſt) der Raum unter dem Dach, der von dem Sparrwerk, Giebel oder Walmen eingeſchloſſen wird, oder derjenige Raum, der zwiſchen zwey geſtreckten Balken bleibt. Ueberhaupt aber ein jeder Theil eines Gebäudes, der nicht unmittelbar zur Wohnung beſtimmt iſt, ſondern zu manchem andern Gebrauch angewendet wird. Daher denn auch ein ſolcher Raum verſchiedene Beynamen erhält, als Kornboden u. dgl. (ſ. unten) Dieſerhalb bey einem Vorrathshauße oder einer Scheune Boden das heißt, was bey einem Wohngebäude ein oberes Geſchoß oder Stockwerk heißt. Z. B. ein Vorrathshauß, Magazin mit 2, 3 Boden.

Boden, heißt auch der unterſte Theil eines Gefäßes, eines Behältniſſes oder auch eines Zimmers. Bey dem letztern heißt er denn zum Unterſchiede der Fußboden. (ſ. dieſen) Zuweilen iſt es auch der Bodenſatz eines Gefäßes oder deutlicher geredet, was ſich von einem fremden Körper auf den Boden geſetzt hat, z. B. ein Boden Talg oder Wachs.

Boden, ſ. Siebboden.

Boden, ſ. Erdgründe.

Boden, ſ. Unterlage.

Boden eines Faſſes, (Böttcher) Dieſer beſtehet entweder aus 5 Stücken, nämlich dem breiten Mittelſtück, den beyden Seitenſtücken und den beyden äußerſten oder Schartenſtücken; oder er beſtehet auch nur aus vier Stücken, nämlich aus 2 Mittel- und zwey Schartſtücken. Manchmal beſtehet der Boden auch wol aus 6 Stucken, nämlich von jeder Gattung 2 Stücke. Die zu einem Boden gehörigen Stucke werden zuſammen geleget, und mit dem Zirkel der Boden abgeriſſen. Man eröffnet denſelben um den ſechſten Theil des Umkreiſes der Tonne. Dieſes Maaß nimt der Böttcher in der Kimme oder Kröſe, und ſtellt den einen Fuß des Zirkels in den Mittelpunkt ſeiner Bretter nach der Mitte desjenigen Bretts zu, das das Mittelſtück abgeben ſoll. Damit das Bodenholz aneinander gehalten werde, ſo legt er dieſe Stücke auf die Tonne, und legt ſeinen Bandhaken auf die Stücke, um die Bretter, woraus der Boden gebildet werden ſoll, veſt zu halten. Mit der einen Hand umfaßt er ſie, und druckt ſie an ſeinen Leib hinan, unterdeſſen daß er mit der andern den Zirkel beweget. Nachher wird jedes Stück auf der Schneidebank mit der Säge nach dem Riß beſchnitten, ſo aber, daß der Riß noch deutlich zu ſehen iſt. Alsdenn ſchärfe er einen Rand in der Gegend, wo das Brett abgeſäget iſt, nach dem ganzen Umfange des Bodens, damit der Boden in die Kimme oder Kröſe eingeſetzt werden kann. Die Bretter werden an beyden Seiten abgeſchärft, und die Bretter ſelbſt ſind glatt gehobelt und gefügt. (ſ. Fügen) Alsdenn ſetzt man den Boden ein. (ſ. Boden einſetzen.)

Boden, (Eiſenhütte) iſt nichts anders, als der über dem Zerrenheerd in Ungarn und Steyermark auf der veſtgedruckten Kollöſche (ſ. dieſen) ſich zuſammengeſetzter und mit der Kollöſche vermiſchter Koth oder Schlacken, welche, wenn das Zerrenfeuer durch das Aufheitzen der Mäſſe zugerichtet wird, beygeſetzt werden. Dieſe beygeſetzte Schlacken oder Koth, da ſie eiſenhaltig ſind, werden flüſſig, vermiſchen ſich wie gedacht mit der Kollöſche, und ſetzen ſich zu einem veſten Boden zuſammen. Auf dieſem Boden träufelt das zerrennte Eiſen und ſtocket, oder erkaltet nachher auf demſelben.

Boden, (Hüttenwerk) der unterſte Theil im Flußofen, (ſ. dieſen) worinn das Eiſen, wenn es flüſſig geworden, ſich ſammlet, und von da abgeſtochen wird, daß es ablaufe.

Boden, (Landwirthſchaft) wird von dem Acker geſagt, wenn man deſſen natürliche Beſchaffenheit ausdrucken will. Z. B. ein Feldmark hat einen lehmigten, ſchwarzen, ſandigten, guten oder ſchlechten Boden.

Boden, (Lautenmacher) der unterſte Theil einer Violine, der, ſo wie die Decke, gewölbt iſt. Wo möglich verfertiget der Künſtler den Boden aus einem einzigen Stück Ahornholz. Seiner Wölbung wegen muß er ihn anfänglich mit dem Hohleiſen, und überhaupt mit dem Kehlzeuge (ſ. dieſes) ausarbeiten (ausſtechen.) Zuletzt wird er mit dem kleinen Zahn- und Schlichthobel behobelt. Er arbeitet jederzeit erſt die äußerſten Seite des Bodens aus, und genau nach der Wölbung dieſer Seite höhlet er auch die innere Seite aus. Der Boden muß nicht zu dünn ſeyn, weil ſonſt das Inſtrument einen dumpfigen Klang erhält. Die Figur ſeines Umfanges richtet ſich nach der Zarge, (ſ. dieſe) doch ſo, daß ſein Rand etwas vor der Zarge vorſpringet, weil er auf dieſer mit Hülfe der Schraubenzwingen aufgeleimt wird.

Boden am Rade, (Mühlenbau) an einem oberſchlächtigen Waſſerrade werden die zwiſchen den Kränzen deſſelben eingeſetzten ſenkrechten Schaufeln inwendig im Rade durch Bretter oder einen Boden vereiniget, und hierdurch werden alſo die Schaufeln in den Kränzen mit den Bodenkäſten völlig gebildet, worinn das Waſſer aufgefangen wird, wenn ſolches auf das Rad hinab fällt, um dieſes umzuwälzen.

Boden leinener Zeuge, (Leinweber) eine gewiſſe Vorſchrift, nach welcher der Leinweber, wenn er Zwillig oder auch Blumen in den Kannefaß weben will, die Fußſchemel mit den Schäften vereiniget, d. i. ſolche dergeſtalt zuſammen bindet, daß ſtets die verlangten Faden, die zur Bildung das Ihrige beytragen ſollen, bey einem jeden veränderten Tritt in die Höhe gehen. Es iſt ein

Blatt

Blatt Papier, worauf Parallellinien gezogen, und welche wieder mit ſoviel Linien durchkreutzet ſind, als der Stuhl Schäfte hat. In den Vierecken, die hierdurch auf dem Papier entſtehen, deutet der Weber ſich durch einen Punkt an, welchen Schaft er mit jedem Fußſchemel vereinigen muß, um die verlangte Wirkung hervorzubringen. Der Weber macht ſich dieſe Vorſchrift entweder ſelbſt, nach ſchon veſt geſetzten Gründen, oder, wenn er dieſes Geſchick nicht beſitzt, nach alten Vorſchriften. Durch dieſe Einrichtung erhält er eine bildende Stelle des Zeuges, entweder im geköperten oder leinewandartigen Grunde. Was daher bey andern Webern Grund heißt, wird von dem Zwillichmacher gleichfalls Boden genannt. Daher ſagt er, dieſe oder jene Stelle des Zeuges habe einen Atlaß- oder Leinewandsboden. (ſ. Grund.)

Bodenarbeit, (Bäcker) diejenige Verrichtung dieſes Handwerkers, die auf den Korn- und Vorrathsboden insgemein Vormittags verrichtet wird. Hiezu gehöret z. B. das Stechen, Fegen und Sieben des Getreides und Mehls, das Beſprengen des Getreides mit Waſſer vor dem Mahlen, das Einſacken u. dgl. m.

Bodenblatt, (Schmelzhütte) ein Blatt von Thon unter der Muffel, worauf in dem Probirofen die Kapellen und Schirbel geſetzt werden. Ferner nennt man auch eine eiſerne Platte, ſo auf der Sole des Friſchfeuers liegt, Bodenblatt.

Bodenblech, (Eiſenhammer, Salzſiederey) Bleche, die aus gutem Eiſen geſchmidet, und zu dem Boden der Salzpfannen gebraucht werden, ſo wie das Bordblech zu dem Bord.

Bodenbrett, Wagenbrett, (Landwirthſchaft) ein Brett auf einem Leiter- oder Bretterwagen, welches ſo lang als der Boden iſt, zwiſchen den Leitern oder Brettern auf den Achſen lieget, und den Boden des Wagens ausmacht.

Bodendicke, ſ. Bergdicke.

Bodendräther, (Papiermacher) die in den Boden ſeiner Form ausgeſpannten Dräther, worauf eigentlich der geſchöpfte Zeug ruhet, und das Waſſer abfließt. (ſ. dieſe Form.)

Boden einſetzen, (Böttcher) der Boden eines Faſſes wird entweder ganz, oder Stückweiſe eingeſetzt. Wird er ganz eingeſetzt, ſo muß der Boden erſt zuſammen gedöbelt (ſ. döbeln) werden. Alsdenn werden die erſten Bänder der Tonne zurück geſchlagen, daß ſich die Stäbe von einander begeben, und der Boden in die Kimme eingeſetzt werden kann. Hierauf werden die Bänder wieder aufgetrieben, und die Tonne gehörig von der einen Seite mit Bändern verſehen. So wie es auf einer Seite des Faſſes iſt, ſo verfähret man hiebey auf der andern. Wird der Boden ſtückweiſe eingeſetzt, und die Bänder des Gefäßes ſind zurück geſchlagen, ſo ſetzt man in die Kröſe das erſte Schartſtück zuerſt hinein; alsdenn wird das eine Seiten- oder Mittelſtück gleichfalls in die Kröſe und an das Schartſtück angetrieben. So ſetzt man auf die nämliche Art auf der andern Seite die beyden Stücke in die Kröſe, ſo daß, wenn der Boden aus 5 Stücken beſtehet, nur noch das Mittelſtuck fehlet. Bey dem Einſetzen der gedachten Bodenſtucke biegt der Böttcher die Stäbe mit dem Bandhaken zurück, und verurſachet dadurch, daß die Stücke leichter in die Kröſe gehen. Um nun aber auch das Mittelſtuck hinein zu ſetzen, wobey er nicht mehr mit der Hand frey durchgreifen, und die Bretter unten halten kann, bedient er ſich des Zugbohrers. (ſ. dieſen) Er druckt denſelben mit ſeiner Spitze in das Brett oder Mittelſtuck, und halt hiemit beym Einſetzen daſſelbe veſt, bis es in der Kröſe eingetreten iſt. Manchmal werden bey dem waſſerdichten Boden die Fugen, mehrerer Dichtigkeit wegen, mit Mehlkleiſter beſtrichen, und Schilf dazwiſchen geleget, um das Durchdringen der flüſſigen Sachen zu verwehren. Wenn der Boden auf ſolche Art in die Kröſe geſetzt iſt, werden die zurückgetriebenen Bänder wieder auf der Tonne veſtgetrieben, und die nöthigen Bänder aufgeſchlagen. (ſ. Tonne.)

Bodeneiſen, Pontonblech, (Blechhammer) eine Art von ſtarkem Blech, ſo größer und ſtärker, auch doppelt ſo ſchwer, als die übrigen Bleche iſt. Man verkauft es ſchwarz, vorzüglich aber verzinnt, und 600 Stück werden in jedes Faß gepackt. Sie werden zu Pontons gebraucht, wie die zweyte Benennung ſchon beſagt.

Bodeneiſen, (Kupferſchmid) ein nach einem rechten Winkel gebogenes Eiſen, welches unter den Liegeamboßen in einem Klotz mit ſeinem Schenkel ſteckt, ſo daß die horizontale Fläche oben zu ſtehen komt. Der Kupferſchmid ſchlägt hierauf den Boden eines Theekeſſels.

Bodeneiſen, (Schiffszimmermann) ein ſtarker Meißel, der etwas gebogen iſt. Er wird gebraucht, wenn das Schiff kalfatert oder dicht gemacht wird, das Werg damit in die Fugen zu treiben.

Bodeneiſen, (Zinngießer) ein Dreheiſen, womit der Zinngießer auf dem Drehrade die Boden ſeiner flachen Arbeit, als Teller und Schüſſeln, abdrehet, wovon es auch den Namen erhalten hat. Es iſt ein Eiſen, welches vorne eine gute verſtählte, doch gleiche Scharfe hat, und ſteckt in einem Heft. Manchmal iſt es gerade, manchmal nach einem Winkel gebogen, damit er auch den Boden einer hohlen oder tiefen Sache damit abdrehen kann.

Bodenfeld, ſ. Bodenſtück.

Bodenfries, (Artillerie) der Fries oder Zierrath an den Bodenſtücken einer Kanone.

Bodengericht, Bodenſchneiße, Laufſchlingen, Laufdohnen, (Jäger) Dohnen oder Schlingen, ſo nahe auf dem Boden oder auf der Erde aufgeſtellet werden, um Schnepfen, Krammesvögel oder anderes Federwildpret darinn zu fangen.

Bodengeſchoß. Unterſchoß, (Baukunſt) in großen Häuſern das Geſchoß, welches ſich zunächſt über dem Erdboden befindet, und das Kellergeſchoß unter ſich, das Hauptgeſchoß aber über ſich hat.

Bodenhammer, Bodenſchlägel, (Kupferſchmid) iſt eine kurze hölzerne Walze an einem hölzernen Stiel, womit die untere Rundung der Schalen auswendig zurück geſchla-

Digitized by Google

geſchlagen wird, damit das Kupfer ſich an den Seiten der Schale mit dem Seitenhammer nach dem Innern des Keſſels ausbauchen laſſe. Dieſes geſchiehet vor dem Glühen.

Bodenhammer, (Meſſingwerk) ein gewöhnlicher Hammer, womit man beym Laden der Krüge die Beſtandtheile des Meſſings einſtampft.

Bodenhaube, ein von weißer Seide oder Zwirn geſtricktes Netz, das weit ausgeſpannet iſt, und einen breiten runden Kopfputz für das Ulmer Frauenzimmer abgiebt.

Bodenhefen, (Brauer) die in hieſiger Gegend ſogenannte Unterbärme oder Unterhefen (ſ. dieſe) führt an manchen Orten dieſen Namen.

Bodenholz, Bodenſtück, Bodenfeld, Fr. enfonçure, (Böttcher) dasjenige Holz, woraus die Boden der Fäſſer verfertiget werden.

Bodenhund, (Jäger) ſo wird ein guter Jagdhund genennt, der auf allen Boden gehörig ſuchet.

Bodenlage, (Kunſtdrechsler) der unterſte Theil der Doſenform, worinn man ſchildkrötene oder knöcherne Doſen bildet und formet. Sie dienet dazu, dem noch unförmlichen Boden der ſchon in der Doſenform (ſ. dieſe) gepreßten Doſe die rechte Geſtalt zu geben. Es beſtehet aus einem runden ausgehöhlten metallnen Stück, welches, ſo wie der Ring der eigentlichen Form, etwas ſchräge ausgehöhlet iſt, und einen geraden oder konkaven Boden hat, je nachdem die Doſe einen geraden oder konkaven Grund haben ſoll. Sie muß wenigſtens ſo hoch ſeyn, daß ſie die Hälfte des Ringes, worinn die Doſe geformt wird, faſſen kann. (ſ. Doſenform.)

Bodenmatte, Flurmatte, eine von verſchiedenen Materien verfertigte Matte, welche auf dem Fußboden eines Flurs oder Zimmers ausgebreitet wird, um auf ſolcher zu gehen, theils der Wärme, theils auch der Reinlichkeit wegen. Sie werden von grober Wolle, auch von Binſen verfertiget, und beſonders in Holland ſtark verbraucht.

Bodenmundſtück, (Sporer) dieſes Mundſtück der Pferde wird deswegen ſo genannt, weil die äußern dicken Enden auf ihrer Grundfläche einen flachen Boden haben. Man hat zweyerley Arten, mit einem, auch mit 2 Zapfen.

Bodenrad, (Uhrmacher) das unterſte Rad in einer Wand oder Stubenuhr, welches unmittelbar von dem Gewicht bewegt wird. Daher befindet ſich mit demſelben auf einer gemeinſchaftlichen Achſe eine Trommel, um welche ſich die Schnur des Gewichts beym Aufziehen wickelt. In den Taſchenuhren liegt das kleine Bodenrad am Unterboden, wird von dem Getriebe des Minutenrads in Bewegung geſetzt, und beweget durch ſein Getriebe das Kronrad. Das große Bodenrad aber iſt das zweyte Rad in einer Taſchenuhr, und ſtehet mitten in der Uhr. Seine Achſe gehet durch den Oberboden, worauf die Minutenweiſerhülſe beveſtiget iſt. Es greift in das Getriebe des kleinen Bodenrades, und wird von dem Schneckenrade beweget. Nach Verſchiedenheit der Zeit, ſo die Uhr gehen ſoll, ſowohl bey Stuben- als auch Taſchenuhren, haben dieſe Räder mehr oder weniger Zähne, und die Getriebe verhältnißmäßige Stöcke, z. B. in einem Gehwerk einer Achttageſtubenuhr bewegt ſich das Bodenrad in 12 Stunden einmal herum, und erhält 96 Zähne. Das kleine Bodenrad in einer 24 ſtündigen Taſchenuhr hat gewöhnlich 48 Zähne, das große Bodenrad aber 54 u. ſ. w.

Bodenriß, Schrumpf, Fruchtſchrumpf, Einmaaß, (Landwirthſchaft) ſo nennt man den Abgang, welcher ſich bey dem auf dem Boden aufgeſchütteten Getreide, als Korn, Weitzen u. a. m. ereignet, welches von dem Eintrocknen, Verſchütten, den Mäuſen und andern Ungezieſer herrühret. Deßwegen muſſen billigen Herrſchaften bey der Berechnung mit ihren Wirthſchaftsverwaltern ein Gewiſſes, und zwar nach landüblicher Gewohnheit beym harten Getreide, als Rocken und Weitzen, oder beym rauhen Getreide 4 bis 5 Scheffel auf 100 Scheffel paſſiren laſſen. Denn wenn man Heute Getreide auf den Boden ausſchüttet, und auch Morgen wieder nachmißt, ſo fehlt jederzeit etwas.

Bodenſäge, (Böttcher) eine Säge, womit der Boden der Fäſſer gerundet wird. Es iſt eine gewöhnliche Säge, nur etwas ſtark.

Bodenſchlägel, ſ. Bodenhammer.

Bodenſchneiß, ſ. Bodengericht.

Bodenſchnüre, (Weber) ſind Schnüre, welche unten an die Balkenſchnur eines jeden Schafts angebunden werden. Da jeder Schaft bey Verfertigung des Kanefaſſes, des Zwilligs und des Barchents abwechſelnd, wie es der Boden oder die Vorſchrift anweiſet, mit den Tritten herauf und herunter gehen muß, und ſtets verſchiedene Schäfte bey jedem Tritt beweget werden; (wie z. B. wenn zwölf Schäfte im Kanefaß arbeiten, und der erſte Tritt wird getreten, ſo gehet der dritte, ſechſte und achte Schaft herunter, die übrigen aber herauf, und bey dem 2ten Tritt kann der 12, 16, und 8te wieder herabgehen,) ſo muß jeder Schaft an mehrere als einen Fußtritt gebunden werden, ſo wie es bey der Patrone oder bey dem Boden eingeleſen wird. (ſ. Einleſen) Deswegen werden denn gemeiniglich ſo viele Bodenſchnüre an die Balkenſchnur angebunden, als Tritte vorhanden ſind.

Bodenſchwelle, (Mühlenbau) diejenigen Planken oder Bohlen, welche auf zwey Pfäle in dem Grundwerk eines Gerinnes geleget werden, die, wenn die Kreuz- und Kropfſchwellen (ſ. dieſe) richtig geleget worden, in einer Weite von zwey Ellen aufeinander folgen. Nachher werden die Pfäle und Schwellen mit Pfoſten beſchlagen und beveſtiget.

Bodenſpieckernagel, (Nagelſchmid) ein viereckiger oder mit vier gleichen Flächen verſehener Nagel, mit einem etwas zugeſpitzten aber flachen Kopf. Sie werden bey dem Fußboden gebraucht.

Bodenſtein, (Hüttenwerk) iſt der eigentliche Heerd, oder diejenige Grundlage des Floßofens, worauf die ganze Laſt des Erzes und der Kolen bey dem Schmelzen lieget. Er iſt gewöhnlich 6 Fuß lang, 3 Fuß breit und 8 Zoll dick; ein feuerveſter Schieferſtein, der über die Lehmſole hori-

Digitized by Google

horizontal geleget wird, doch ſo, daß die eine Seite gegen die Schopp- oder Stichwand um ½ Zoll geneigt lieget, damit das Gemenge von Eiſen und Schlacken deſto beſſer abfließen kann.

Bodenſtein, Fr. le Gite, (Müller) der unterſte Stein in einer Muhle, der veſt und unbeweglich liegt, im Gegenſatz des Laufers. Er iſt der dünnſte, und man nimt hiezu insgemein einen abgenutzten Laufer. (ſ. Muhlſtein.)

Bodenſtück, ſ. **Bodenholz**.

Bodenſtück, (Artillerie) der hinterſte Theil einer Kanone, worinn die Ladung geſtoßen wird, und der ſich zwiſchen der Traube und dem Zapfenſtück befindet.

Bodenſtück, (Uhrgehäuſenmacher) der unterſte Theil eines Gehäuſes zur Taſchenuhr, worinn das ganze Werk zu liegen komt, und wozu noch ein oberer Ring oder ein Deckel gehöret. Der Künſtler ſchneidet aus dem dünn geſtreckten Silberblech mit einer Blechſchere eine Scheibe aus, die er nach der Größe des Werks mit einem Zirkel ausgemeſſen hat. Er legt ſelche auf die keßelförmige Aushöhlung der Stampfe (ſ. Stampfe,) und treibt ſie erſt vermittelſt eines Hammers mit einer großen hölzernen Stämpe (ſ. Stämpe) in die Stampfe hinein, und nach und nach mit kleinern, bis er endlich eine Stämpe wählt, die nach der Größe abgerundet iſt, welche das Bodenſtück erhalten ſoll. Auf dieſe Art wird das Blech nicht zu ſtark angegriffen. Da aber bey dieſem Eintreiben das Blech Beulen und Falten erhält, ſo muß ſolches mit der Planirkugel geebnet werden. Bey kleinen Schalen ſpannt der Künſtler dieſe **Planirkugel** (ſ. **Planirkugel**) an ihren Zapfen ſenkrecht in den Schraubſtock, und ebnet mit einem kleinen **Planirhammer** (ſ. dieſen) den flachen Boden des Bodenſtucks. Will er aber deſſen Seitenblech planiren, ſo richtet er die Planirkugel in dem Schraubſtock etwas ſchief, und legt die Seite des Bodens auf die abgerundete Seite der Planirkugel. Große Schalen werden zwar gleichfalls auf der Planirkugel planiret, die Seitenfläche aber auf dem abgerundeten Zapfen einer andern Planirkugel (ſ. unten.) Den Rand der Schale dehnet der Künſtler gehörig auf einer **Richtſcheibe** (ſ. **Richtſcheibe**) aus, indem er dieſe meſſingene Scheibe hinein paſſet. Er muß alſo nach der Größe der Schale eine Scheibe wählen. Nunmehr iſt das Bodenſtück fertig.

Bodentafeln, **Bodenblech**, (Salzſiederey) die Boden, oder die Bleche hiezu bey den blechernen Salzpfannen, im Gegenſatz der Borten oder Bortbleche.

Bodenthür, eine jede Thüre, die auf einem Boden führet.

Bodenzieber, Fr. Tirefond, (Wundarzt, chirurgiſcher Inſtrumentenmacher.) Selten wird dieſes Inſtrument bey ſeinem deutſchen Namen genennt, ſondern faſt immer bey dem franzöſiſchen. Es iſt eine doppelte Holzſchraube, welche einen Bügel hat, der dem Inſtrument zum Heft dienet, an welchem es umgedrehet werden kann. Vorne hat die Schraube zwey Spitzen, mit welchen man die durch den Trepan ausgeſchnittene Scheibe der Hirnſchale zu heben ſucht, oder verſucht, ob ſie ſich ſchon bewegen laſſe, indem die beyden Stifte bey dem Umdrehen ſolche ergreifen.

Bodenzieher, ſ. **Zughaken**.

Boden zu viel oder zu wenig haben, (**Böttcher**) wenn die Tonne zu viel Boden hat, ſo ſchließen die Stäbe nicht dicht aneinander, und der Boden iſt zu groß. Zu wenig Boden haben iſt, wenn der Boden nicht groß genug iſt, und folglich nicht in die Kröſe reichet.

Böderige, ſ. **Waſſerbette**.

Bödmen, (Schiffahrt) unter **Bodmerey** (ſ. dieſes) ein Schiff belaſten.

Bodmerey, (Schiffahrt) ein Vertrag zwiſchen einem Schiffherrn und Gläubiger, daß der letzte Geld auf ein abſegelndes Schiff vorſchießt, unter der Bedingung, daß, wenn das Schiff in einer beſtimmten Zeit nicht verunglückt, der Schiffherr den Vorſchuß mit einer hohen Zinſe erſtatten muß; verunglückt es aber, ſo iſt der Gläubiger ſeines Geldes verluſtig. Der ſchriftliche Vergleich hierüber heißt **Bodmereybrief**; der Gläubiger ein Bodmeriſt oder **Bodmereygeber**; der Schiffherr ein **Bodmereynehmer** u. ſ. w.

Bog, ſ. **Boog**.

Bog, (Schlächter) heißt der Ort an dem Vorderblatt, zwiſchen der Keule und der Bruſt, an einem Ochſen.

Boganker, **Buganker**, **täglicher**, **Anker**, (Schiffahrt) ein Anker, deſſen man ſich gewöhnlich zum Auswerfen auf den großen Schiffen bedienet. Er wiegt 15 bis 16 Zentner.

Böge, **Boge**, (Münze) ein Gerinne von Leinewand, welches in Eiſen geſpannt wird, das kleine Geld darinn zu gießen. (ſ. auch Bögen.)

Bögel, das ö lang ausgeſprochen, ein niederſächſiſches Wort der Bienenmeiſter, ſo geſpaltene Weiden bedeutet, womit die Strohbänder eines Bienenkorbs vereiniget werden. Ueberhaupt aber heißt bey dem niederſächſiſchen Landmann Bögel, ein biegſames geſpaltenes oder ungeſpaltenes Reis, ſo krumm gebogen iſt; ein **Biegel**.

Bogen. In den Werkſtätten heißen faſt alle gekrümmte Theile eines Werkzeuges, Bogen, vorzüglich diejenigen, woran man das Werkzeug ergreift oder lenkt. So iſt die **Laubſäge** in einem eiſernen Bogen beveſtiget, der **Drellbohrer** hat einen Bogen, womit man ihn bewegt u. dgl. m.

Bogen, ſ. **Fachbogen**.

Bogen, ſ. **Violinbogen**.

Bogen, **Handbogen**, **Schnäpper**, **Stähle**, **Kuſtungen**, ein ehemaliges ſehr übliches Kriegsgeſchoß, womit Pfeile und Bolzen abgeſchoſſen werden konnten. Jetzt iſt es in Europa, außer der türkiſchen Kavallerie und in dem äußerſten Norden unter den daſelbſt wohnenden Völkerſchaften, wenig mehr im Gebrauch, dagegen aber bey den Nationen der übrigen drey Welttheile durchgängig im Gebrauche. Es iſt ein von zähen Holz, Fiſchbein oder Horn gemachter flacher Bogen, woran eine Sehne oder Senne von Därmen oder auch Hanf an beyden Seiten angeſchlagen

gen iſt, vermittelſt welcher der Bogen dergeſtalt angezogen und geſpannt werden kann, daß, wenn die Sehne nachgelaſſen wird, ein darauf gelegter Pfeil mit der größten Stärke und Geſchwindigkeit fortgetrieben wird. Dieſes Geſchoß iſt das allerälteſte, und vornämlich waren die alten Parther unter allen Völkern die trefflichſten Bogenſchützen, deren Ruhm die heutigen Perſer erhalten haben.

Bogen, (Baukunſt) ein jedes Gewölbe, welches ſich nach einem Zirkelbogen ſchließt, und da dieſe Zirkelbogen groß oder klein ſeyn können, ſo bekommen ſie auch mancherley Namen, als **gedruckte** und **flache Bogen**. (ſ. dieſe Wörter.)

Bogen, (Jäger) der Umfang eines Waldes, einer Dickichts in demſelben, oder eines Theils des Waldes, in welchem ſich Wild befindet. Daher die Redensart bey den Jägern: **Das Wildpret hat ſich in den Bogen gezogen**, d. i. es iſt in dieſes oder jenes Holz gegangen. Auch heißt Bogen der Gang, den der Jäger bey dem **Vorſuch** in und um das Holz unternimt; ingleichen die halbe Rundung, die man bey dem Lerchenfang mit dem Tagegarn hält.

Bogen, Fr. l'arc, (Kolenbrenner) eine Harke, oder ein Rechen mit langen eiſernen Zähnen, womit die Erde von dem Meiler heruntergezogen wird, wenn die Kolen gebrannt ſind.

Bogen, (Papiermühle) ein großes vierkantiges Stück Papier, welches ſo groß als die Form iſt, womit ſolches geſchöpft oder gebildet wird. Weil aber die Formen der Papiermacher nicht alle, auch nicht aller Orten, gleich groß ſind, ſo können auch die darinn gemachten Bogen nicht alle von gleicher Größe ſeyn; daher ſie nach dieſem Unterſchiede ihrer Größe **Regal- Median-** Mittel- und kleine Bogen heißen. Vier und Zwanzig Bogen machen ein Buch Papier aus.

Bögen, (Weinbau) heißt die Arbeit des Winzers, wenn er die ſtärkſten Reben bieget, und an den Pfahl anbindet. Es iſt die ſiebende Arbeit im Weinberg, welche gleich nach dem Stäbeln oder Pfalſtecken vorgenommen werden muß. Der ſtarke Rebe ſelbſt, der geböget oder gebogen wird, heißt daher **Böge**.

Bogenbohrer, ſ. **Drellbohrer**.

Bogendecke, (Baukunſt) die gewölbte Decke eines Zimmers oder Gebäudes.

Bogen des Trepans, (Inſtrumentenmacher) ein eiſerner Bogen, welcher in der Mitte ſeiner Krümmung aus zwey Stücken zuſammen geſetzt wird, indem die eine Hälfte an dem einen Ende, welches mit der andern Hälfte vereiniget werden ſoll, einen Zapfen hat, der mit einem Schneideeiſen Schraubengänge erhält, und das Ende der andern Hälfte hat auf ihrer Grundfläche eine Schraubenmutter, daß alſo beyde zuſammen geſchraubet werden können, und einen ganzen Bogen bilden. Daß der Bogen alſo zuſammen geſetzt wird, geſchiehet deswegen, um bey der Operation einen hölzernen Knopf darauf ſtecken zu können, woran der Bogen umgedrehet werden kann. An dem einen Ende des fertigen Bogens wird in das daſelbſt beym Schmiden ſtehengebliebene vierkantige Stück auf ſeiner Grundfläche ein Loch ſenkrecht eingebohrt, welches nachher durch einen Dorn vierkantig erweitert wird, worinn der vierkantige Zapfen der Krone des Trepans ſelbſten eingeſteckt, und vermöge einer kleinen Schraube, welche an der Seite des Lochs angebracht iſt, beveſtiget wird. An dem andern Ende des Bogens iſt auf deſſen Zapfen gleichfalls ein hölzerner beweglicher Knopf aufgeſetzt, woran ſich der Bogen umdrehen läßt.

Bogen einer Säge, (Metallarbeiter) iſt ein bequemer eiſerner Bogen, worinn das Sägeblatt einer Bogen- oder Laubſäge geſpannt wird, z. B. zur Beſichtigung des Hirnſchädels, der damit zerſchnitten wird. Er wird aus Stahl geſchmidet, und an dem einen Ende erhält er eine Angel, welche in ein Heft geſteckt wird. Der Bogen ſelbſt wird künſtlich bearbeitet, und erhält durch verſchiedene Senkhammer und Senkeiſen eine künſtliche Geſtalt. Auf dem Ende ſowohl, wo der Bogen im Heft ſteckt, als auch auf der gegen überſtehenden Seite iſt ein vierkantiges Stück beym Schmiden ſtehen geblieben, worinn ſenkrechte Löcher gebohrt werden, und in das eine Loch neben dem Heft wird das Sägenblatt mit einer Angel, welche Schraubengänge hat, hineingeſteckt, und mit einer Flügelſchraube beveſtiget, wodurch man zugleich das Blatt ſteifer oder ſchlaffer ſpannen kann. In dem andern Loch des Bogens wird das andere Ende der Säge bloß mit einem Niedt beveſtiget. Die Tiſchler gebrauchen bey dem Furniren gleichfalls einen ſolchen Bogen zu einer feinen Säge. (ſ. Bogenſäge, Laubſäge.)

Bogener, Bogner, Bogenmacher, Armbruſter, Rüſtmeiſter, ein ſonſt unzünftiger Handwerksmann, der die Bogen zum Schießen verfertigt, welcher aber nunmehr ganz außer dem Gebrauch gekommen iſt.

Bogenfeile, Feilbogen, (Metallarbeiter) eine zarte Feile, eines mäßigen Meſſerrückens dick, und ohngefähr eines Fingers breit, gleich einer feinen Säge. Sie wird in einen eiſernen Bogen geſpannt, und kann vermittelſt einer Stellſchraube ſtärker oder ſchwächer geſpannt werden. An dem einen Ende wird ſie an einen Haken des Bogens gehangen, und mit dem andern ſteckt ſie in einem Loch am entgegengeſetzten Ende des Bogens, wo die Schraube angebracht iſt. Die Feile muß von gutem Stahl, und auf der Kante mehr als auf der Seitenfläche gehauen ſeyn. Sie wird gebraucht, feine Sachen von einander zu feilen, oder auch einen dünnen Schnitt, wie mit einer Säge, zu thun.

Bogenfenſter, Fenſter mit einem gewölbten Sturz, Fr. fenêtre cintrée, (Baukunſt) ein großes Fenſter in einem Gebäude, deſſen oberer Schluß ſich durch eine runde Wölbung oder in einen Bogen endiget, auch noch wol durch einen **Kämpfer**, wenn der Bogen ſchwer iſt, unterſtützet wird. (ſ. **Kämpfer**.)

Bogenflügel, Fr. Clavecin à archet, (Muſiker) ein um das Jahr 1754 von dem geſchickten Berliner Mechaniker **Hohlfeld** neuerfundenes Inſtrument. Er komt der Größe und dem äußerlichen Anſehen nach einem

kleinen

Digitized by Google

kleinen einſörigen Flügel nahe, außer daß er mit Darmſaiten bezogen iſt, und folglich an Ton der Menſchenſtimme ähnlich iſt. Nahe unter den Saiten entdeckt man einen aus verſchiedenen Haaren nach der Länge zuſammengeſetzten doppelten Violinbogen, welcher während des Spielens vermittelſt eines Rades in Bewegung gebracht und umgetrieben wird. Da die Klaves mit den Saiten durch kleine Häkchen verbunden ſind, ſo müſſen die Saiten, wenn man eine Taſte niederdruckt, nothwendig mit nachgeben, und den unter ihnen ſich fortbewegenden Bogen berühren, wovon ſie alsdenn ihre Zitterung und folglich ihren Klang erhalten, der ſo lange dauert, als man den Finger auf der Taſte ruhen läßt.

Bogengang, Bogenlaube, Bogenſtellung, (Baukunſt, Gärtner) ein jeder Gang, der oben mit einem Bogen geſchloſſen iſt, oder mehrere hinter einander folgende gewölbte Bogen, ſo auf Säulen ruhen, welches man auf franzöſiſch eine Arkade nennt. In den Gärten heißt ein auf beyden Seiten mit Bäumen beſetzter, und oben in einem Bogen geſchloſſener Gang alſo.

Bogengerüſt, Bogenlehre, Lehrbogen, Lehre, (Maurer) das in Geſtalt eines Bogens verfertigte Gerüſt, über welchem die Bogen und Gewölbe aufgeführet werden. Es iſt ein von Holz zuſammengefügter Bogen, der oben mit ſtarken Bohlen belegt wird, auf welchen man den Bogen oder das Gewölbe von Stein mauert, und ſo lange, bis dieſes ganz geſchloſſen iſt, zur Grundlage dient, hernach aber weggebrochen wird.

Bogengewölbe, ſ. **Gewölbe.**

Bogenlaube, (Gärtner) ſ. **Bogengang.**

Bogenleder des Fachbogens, Fr. Cuiret, (Hutmacher) ein Stück Leder, welches über der Kante des Hauptbretts am Fachbogen ausgeſpannt iſt, worüber die Darmſaite des Fachbogens geht, und welches mit einem Knebelholz, wie der Strick an einer Säge geſpannt werden kann. Unter dem Leder liegt ein kleines Stückchen Holz, oder auch wol eine Federſpule, durch welches das Leder von dem Hauptbrett in etwas entfernt wird, ſo daß dieſes Leder die Stelle eines Stegs auf der Violine vertritt, wodurch die Saite ſchlaff oder geſpannt erhalten wird. Denn wenn das Leder durch die Hölzer geſpannt wird, ſo ſpannt ſich auch die Saite, und ſo auch umgekehrt.

Bogenlehre, ſ. **Bogengerüſt.**

Bogenmacher, ſ. **Bogener.**

Bogenrolle, (Baukunſt) die Zierrathen an dem Schlußſteine eines Bogens oder Gewölbes, die in Geſtalt der Rollen oder Schnecken angebracht werden, und vorne nach Art der Geländerdocken ausgehöhlet ſind, oder deren Vorderſeite auch mit einem Blatte bedeckt wird.

Bogenſäge, eine große Säge, die wegen einer doppelten Urſache dieſen Namen führet, entweder weil ſie von Holz ein Geſtell gleich einem großen Bogen hat, worinn ſie geſpannt iſt, wie z. B. die Säge des Steinmetzen, womit man Steine zerſchneidet; oder auch daher, weil überdem das Blatt der großen Säge der Holzhacker und Zimmerleute in den Zähnen eine bogigte Geſtalt hat. (ſ. auch Schrotſäge.)

Bogen ſchlagen, den, (Hutmacher) ſ. **fachen.**

Bogen ſchlagen, einen, (Jäger) wenn der Jäger, oder deſſen Hund im Kreiſe aus ſeinem Strich ausweicht, um etwas von weiten zu ſuchen. So ſchlägt ein gut abgerichteter Hund einen Bogen, wenn er die Fährte verloren hat, und ſie wieder ſucht.

Bogenſchluß, ſ. **Schlußſtein.**

Bogenſchuß, ein Schuß im vollen Fluge, (Artillerie) ein Schuß aus einer Kanone, der nach einem Bogen geht, und alsdenn erfolgt, wenn die Kanone über der Horizontallinie im 45ſten Grade gerichtet iſt, im Gegenſatz des Kernſchuſſes, der geradelinigt geht. Der Bogenſchuß wirft die Kanonenkugel am weiteſten, der Kernſchuß am näheſten, und jemehr ſich die Richtung der Kanone dem 45ſten Grade nähert, deſto weiter trägt ſie. Daher hat man auf dem Bodenſtück der Kanone in neuern Zeiten ein Viſir erfunden, ſo Aufſatz heißt, wodurch die Kanone dergeſtalt gerichtet (eleviret) werden kann, daß ſie in beliebiger Weite trägt. (ſ. Kanone.)

Bogenſchütze, ein jeder, der mit Pfeil und Bogen ſchießt, oder der damit umzugehen weiß. Ehedem gab es eine beſondere Art Soldaten, welche die Bogenſchützen genannt wurden, und zu dem Fußvolke gehörten.

Bogenſtellung, ſ. **Bogengang.**

Bogenzickel, Stellzirkel, (Uhrmacher, Schloſſer) ein ſehr nützliches Werkzeug. Es iſt ein gewöhnlicher Zirkel, in deſſen einem Schenkel in der Mitte ein mit einer Stellſchraube verſehener Bogen beveſtiget iſt, der etwa einen Quadranten oder etwas mehr beträgt, und genugſam ſtark und breit iſt, damit er durch den andern Schenkel frey hindurch gehe. Der Zirkel kann über ſolchem Bogen ungehindert geöffnet, durch die Stellſchraube in beliebiger Eröffnung und auf gewiſſe Grade beveſtiget, und in jeder Eröffnung unbeweglich erhalten werden. Dieſer Zirkel iſt vorzüglich alsdenn nützlich, wenn man etwas abtheilen will, weil ſeine durch die Stellſchraube an dem Bogen beveſtigten Schenkel ſich nicht verrucken können.

Bogner, ſ. **Bogener.**

Bögruthe, ſ. **Bögen.**

Bogſpriet, Boogſpreet, ſ. **Bugſpriet.**

Bogſtänge, ſ. **Bugſtänge.**

Bohle, ſ. **Bole.**

Böhlen, (Lohgerber) ſ. **Bölen.**

Bohlenholz, ſ. **Blockbaum.**

Bohlenjöcher, (Bergbau) ſo werden die vier Balken genannt, woraus die Zimmerung eines Schachtes zuſammengeſetzt wird, indem man Joch auf Joch leget, und den Schacht ſolchergeſtalt auszimmert.

Böhmiſche Edelgeſteine, edle Geſteine von aller Art, beſonders Diamanten, denen es an Schönheit nicht fehlet, bloß daß ſie nicht ſo hart als die orientaliſchen ſind.

Böhmiſchen, (Jägerey) ein Garn, ſo auf Raubvögel geſtellet wird.

Digitized by Google

Böhmiſche Wolle, (Parukenmacher) iſt vorzüglich haarig und lang, daher hieraus vordem wollene Paruken verfertiget wurden, die aber faſt ganz aus der Mode gekommen ſind.

Böhmlein, ſ. Seidenſchwanz.

Bohnart, (Zimmermann) Dieſen Namen führt das Breitbeil in manchen Gegenden. (ſ. Breitbeil.)

Bohnbürſte, Bonerbürſte, Bonert. (ſ. Bonen.)

Bohne, ein ſchwarzer Fleck in einer Höhlung der Eck- oder Spitzzähne eines Pferdes, woraus man das Alter eines Pferdes bis ins achte Jahr erkennen kann. Denn nach dieſer Zeit verſchwindet dieſer Fleck mit dieſer Höhle. Er heißt auch Bohnenkern, Kern, Bohnenkeim.

Böhne, heißt der Fußboden in der Schmelzhütte.

Bohnen, Bonen, (Tiſchler) mit Wachs und einer ſcharfen Bürſte und Lappen einem Schrank, Tiſch und dergleichen, ſo von eichenen, nußbaumenen oder anderm ſchönen Holze verfertiget iſt, einen ſchönen Glanz geben, indem man das Holz mit Wachs beſtreicht, und mit der Bohnbürſte, einer Bürſte mit kurzen ſtrauben Borſten, aus einander reibt, und mit einem leinenen oder wollenen Lappen völlig glatt und glänzend reibt.

Bohnenerz, Bohnerz, (Bergwerk) eine Art Eiſenerz, welches als Geſchiebe in Geſtalt der Bohnen, Erbſen u. ſ. w. gefunden wird, und viel und gutes Eiſen giebt.

Bohnenkeim, ſ. Bohne.

Bohnenkern, ſ. Bohne.

Bohnerz, ſ. Bohnenerz.

Böhnhaſe, Pfuſcher, (Handwerksgebrauch) im gemeinen Leben ein Handwerker, der ein Handwerk zwar gelernt hat, aber nicht darauf Meiſter geworden, und dem es daher nicht erlaubt iſt, öffentlich zu arbeiten. Er muß es alſo heimlich thun, und vermuthlich hat er daher in Niederſachſen ſeinen Namen erhalten, weil ein ſolcher Pfuſcher öfters ſich mit ſeiner Arbeit verſtecken, und auf dem Boden, niederſächſiſch Böhn genannt, oft furchtſam wie ein Haſe arbeiten muß, damit er nicht über der Arbeit ertappt werde. Außer von den Schneidern wird dieſes Wort nur ſelten von andern Handwerkern gebraucht, wohl aber bedienen ſie ſich des Ausdrucks Pfuſcher.

Böhnhaſen jagen, wenn die Pfuſcher von den Meiſtern aufgeſuchet werden, und ihnen die Arbeit weggenommen wird, welches gemeiniglich unter gerichtlichen Beyſtand geſchieht, deswegen ſie ſich öfters mit ihrer Arbeit verſtecken.

Bohrahl, (Tiſchler) eine ſpitziger Pfriemen oder eine Ahle in einem Hefte, vermittelſt welcher man die Löcher zund Zapfen, auch das Maaß einer Sache vorreißt.

Bohrbank, (Büchſenmacher) iſt eine Maſchine im Kleinen, was die Bohrmühle (ſ. dieſe) in der Gewehrfabrik im Großen iſt. Jene wird durch eine Perſon in Bewegung geſetzt, anſtatt daß dieſe durch ein Waſſerrad bewegt wird. Das Geſtelle derſelben iſt als ein Kreuz aus zwey Schragen zuſammengeſetzt, und zwar von ſtarken Latten mit Füßen. Der größte Schragen iſt höchſtens 5½ Fuß lang und 1 Fuß breit, und der zweyte, der an dem erſten nach der Queere angebracht iſt, daß beyde das Kreuz bilden, iſt nur etwas kürzer. Zwiſchen den Balken des längſten Schragens läßt ſich ein hölzerner Schieber, der aus einem ſtarken vierkantigen Stuck beſteht, verſchieben, auf welchem in der Mitte eine ſtarke eiſerne Stange ſenkrecht ſteht, in deren Mitte ein vierkantiges Loch iſt, das der Bock genannt wird, und in welchem das Rohr, das man ausbohren will, vermittelſt einer Schraube beveſtigt wird. Damit aber das Rohr nicht beſchädigt werde, ſo ſteckt man zwiſchen die Schraubenſpitze und das Rohr ein Eiſenblech. Auf der einen langen Latte des langen Schragens ſind eiſerne Zapfen angebracht. Der Schieber wird mit einem ſtarken hölzernen Hebel bewegt, welchen man bey dieſer Arbeit gegen die Zapfen lehnet. Der kleinere Schragen trägt auf ſeinen Latten ein hölzernes Rad oder Kreuz. Denn zu dünnen Läufen, z. B. einer Windbüchſe, wählt man lieber ein Kreuz, als das Rad, weil der Schwung des Rades bey ſolchen zu ſtark iſt. Die Welle des Rades oder Kreuzes wird durch einen eiſernen Biegel auf jeder Latte unbeweglich erhalten, daß ſolche nicht ausſpringen kann. Beyde werden durch eine Kurbel in Bewegung gebracht, welche auf dem einen Ende der Welle angebracht iſt. Auf dem andern Ende derſelben iſt eine ſtählerne Büchſe, die eine vierkantige Aushöhlung hat, worinn der Zapfen des Bohrers geſteckt wird. Der Bohrer hat außer dem vierkantigen Zapfen eine viereckige Spitze, und die Kanten ſchneiden in der Sele des Rohrs beym Bohren in dieſes ein. (ſ. Bohrer und bohren, auch Spr. H. und K. Samml. 7. Tab V. Fig. 1.)

Bohrbank, (Stellmacher) ein Schragen mit vier Füßen, worauf das Wagenrad beveſtigt wird, wenn es behobelt, und die Nabe ausgebohret werden ſoll.

Bohreiſen, Bohrſpitze, (Metall- und Holzarbeiter) das ſpitzige Eiſen, welches man in den Bogen des Drill- oder Bogenbohrers einſetzt, und welches alſo der Bohrer im eigentlichen Verſtande iſt. Nach Beſchaffenheit des Gebrauchs hat es verſchiedene Geſtalten, es iſt ſpitzig, halbrund, ganzrund, kantig u. dgl. Bey den Metallarbeitern iſt es ein kantiger zugeſpitzter Dorn.

Bohren, (Bergbau) in das Geſtein Löcher einbohren, wenn man es mit Schießpulver zerſprengen will (ſ. Bohrer.) Man bohret oder ſchießt aber nur in ſehr veſten Geſtein, und an ſolchen Stellen, wo man ſicher iſt, daß das Schießpulver nicht z. B. wegen vorhandener Druſen Luft bekommen und vergeblich abplatzen kann. Vorher macht man an dem Ort, wo man bohren will, ein Zubrüſten, da dasjenige Geſtein weggehauen wird, ſo der Ladung hinderlich ſeyn konnte. Hiernächſt wird eine kleine Vertieſung eingehauen, damit der Bohrer eingreifen kann. Zum Bohren werden zwey Perſonen erfordert. Eine Perſon ſchlägt auf den ſenkrecht gerichteten Bohrer mit einem 8 bis 10 Pfund ſchweren Bohrfäuſtel, und die andere drehet den Bohrer nach jedem Schlag mit dem Fäuſtel um den 8ten Theil um. Denn da der Bohrer nur vierkantig iſt, ſo komt er wieder auf die vorige Spur, wenn weiter umgedrehet wird, und nimt nichts ab. Man bohret jedes Loch insgemein höchſtens 48 Zoll tief, und zwar mit drey

Digitized by Google

Bohrern von zunehmender Länge. Iſt das Geſtein an ſich nicht feuchte, ſo muß zuweilen in das Bohrloch Waſſer gegoſſen werden, ſo das Bohren erleichtert. Zuletzt wird das Bohrloch mit dem Bohrkrätzer gereiniget, mit einem Bohrlappen ausgewiſchet, und alsdenn iſt es zum Laden und Schießen fertig. (ſ. beydes.)

Böhren oder Pören, (Bergwerk) ein Handgriff des Häuers, da er mit dem Fäuſtel ſtark an das ſehr harte Geſtein ſchlägt, damit es ſich in Schalen ablöſe, und leichter gewonnen werden kann.

Bohren, eine Pumpenröhre, ſ. dieſe.

Bohren, (Drechsler.) In den mehreſten Fällen bohret dieſer Handwerker mit Beyhülfe der Drehbank, und weichet hierinn von der gewöhnlichen Art zu bohren aus freyer Hand ab. Er bringt aber den Bohrer hiebey auf eine doppelte Art an, nach Beſchaffenheit des Lochs. Iſt dieſes tief, ſo beveſtiget er den Körper, den er ausbohren will, waſſerrecht an der Docke ſeiner Drehbank, und hält den Bohrer mit der Hand dem Körper entgegen, doch ſo, daß er ihn, der Gewißheit halber, auf einem Stock vor der Docke lehnet. Dieſer liegt vor der Docke horizontal. Iſt aber das Loch, ſo er bohren will, nur flach, ſo wird gegenſeitig der Bohrer an der Docke der Drehbank beveſtiget, und der auszubohrende Körper aus freyer Hand dem Bohrer entgegen beweget. Denn in dieſem letztern Fall kann man den Körper leicht mit der Hand gerade richten. Insgemein bedienet ſich der Drechsler hiebey eines Löffelbohrers, und wenn das Loch weit ſeyn ſoll, ſo wählt er nach und nach Bohrer von zunehmender Stärke. Soll ein ausgebohrtes Loch in eine Schraubenmutter verwandelt werden, ſo bohret er zuletzt mit dem Schraubenbohrer.

Bohren, die Seele einer Kanone, ſ. **Bohrmaſchine, Bohrlade.**

Bohren, einen Flintenlauf, (Gewehrfabrik und Büchſenmacher) Auf der Gewehrfabrik geſchieht ſolches vermittelſt einer Bohrmühle, ſo die Bohrbank in Bewegung ſetzt. Was aber die Bohrbank ſelbſt anbetrifft, ſo ſtimmt ſie in allen Theilen mit der Bohrbank der Büchſenſchäfter überein. (ſ. Bohrbank und Bohrmühle.) Wenn alſo ein Rohr ausgebohret werden ſoll, ſo wird der Bohrer z. B. auf der Mühle mit ſeinem Zapfen in die Büchſe eines Getriebes, welches den Bohrer in Bewegung ſetzt, hineingeſteckt, und das Rohr beveſtigt man mit einem Keil in dem Loche der Stange des Schiebers. Die Oeffnung des Rohrs muß genau auf die Spitze des Bohrers treffen, und das Loch der Stange auf dem Schieber muß darnach genau abgemeſſen ſeyn. Der Arbeiter ſchiebt das Rohr mit dem Schieber ſo weit auf den Bohrer hinauf, daß die äußerſte Spitze des Rohrs die Büchſe des Getriebes berühret, und treibt den Schieber mit dem Hebel wieder in etwas zurück. (ſ. Hebel) Er haket nämlich das gekrümmte Ende des Hebels in einen von den auf der einen Seite der Bank ſteckenden Zapfen ein, und lehnet den Arm des Hebels gegen die ſenkrechte Stange des Schiebers nach dem Getriebe zu. Auf dieſe Art preßt er den Schieber mit dem Rohr beſtändig zurück, indem er die Krümmung des Hebels immer in einen neuen Zapfen, der entfernter von dem Trilling ſteckt, im erforderlichen Fall einhakt, und alſo allmählig das Rohr von dem Getriebe entfernt. Indem er dieſes verrichtet, ſo drehet das Getriebe den Bohrer, der bis ganz hinten in das Rohr geſtoßen war, beſtändig in demſelben herum, und glättet hiedurch die Sele deſſelben. Bey dieſer Arbeit muß das Rohr beſtändig mit Waſſer begoſſen werden, welches in einem Troge kurz unter dem Schieber ſteht. Dieſes Bohren wird mit einigen Bohrern von immer zunehmender Größe wiederholet, und man erforſcht allemal nach jedem Bohrer das Rohr mit einer Kugel, wie es beſchaffen iſt. Man verſteht aber unter Kugel einen eiſernen Cylinder, der etwa 1½ Zoll lang iſt, und ſo dick, als die bleyerne Kugel, die aus dem Gewehr geſchoſſen werden ſoll. Man läßt ſie durch die Sele des Stücks fallen. Sobald die Kugel ohne Hinderniß in das Rohr hinabfällt, ſo iſt es Zeit, die Sele zu glätten. Man nimt hiezu gleichfalls einen gewöhnlichen Bohrer, der aber ſtumpf und ein wenig ſtärker iſt, als der das Rohr zuletzt ausbohrte. Allein der Arbeiter ſteckt auf eine Seite der vierkantigen Spitze des Bohrers zwiſchen den Bohrer und das Rohr ein kleines Stück weiches Holz, welches er vorher mit Baumöl beſchmieret hat. Der Bohrer alſo, mit dem Holz vereint, poliret die Sele des Rohrs völlig glatt. Dieſe Arbeit wird wieder, wie vorher, mit verſchiedenen Bohrern von zunehmender Stärke ſo lange fortgeſetzt, bis die Kugel gemächlich durchfällt. Zuletzt hält der Arbeiter das Rohr gegen das Licht, und bemerkt, ob etwa in der Sele eine Vertiefung oder ein Splitter ſey. Finden ſich ſolche Fehler, ſo bemerkt er ihn auf dem Rohr mit Kreide, und der Rohrſchmid bekomt es wieder, um es von neuen auf dem Dorn zu ſchmiden. Wenn aber kein Fehler vorhanden iſt, ſo kommt es auf die Schleifmühle. Der Büchſenmacher bohret mit den nämlichen Handgriffen ſeine Röhren aus, bloß daß er das Bohrrad nur mit der Hand bewegen läßt, und daß er, zumal Vogelflinten oder Büchſen, feiner und auch auf verſchiedene Art ausbohren muß. Denn wenn derſelbe auch ein bereits gebohrtes Rohr erhält, ſo hat er deſſen Kaliber, welches er der Gewehrfabrik zuſchickt, ſo eingerichtet, daß er das Rohr nachbohren kann. Zumal da die Sele der mehreſten Vogelflinten koniſch ausgebohret wird, d. i. der Pulverſack oder das hinterſte Ende des Rohrs iſt weiter, als die vorderſte Mündung, und die Sele läuft von hinten nach vorne zu ſchmaler zuſammen. In dieſer Abſicht nimt er erſt ſtärkere Bohrer zu dem Hintertheil, und immer nach vorne zu kleinere. Folglich wird die vorderſte Mündung des Rohrs mit dem kleinſten Bohrer ausgebohret. Da aber ſich ein Rohr nicht gut ſchmergeln läßt, wenn alle vier Schneiden des Bohrers ſchneiden, weil ſolche die Sele ſehr rauh und uneben machen, ſo ſteckt der Arbeiter, ſo wie auf der Fabrike, beym Poliren ein Stückchen Holz zwiſchen eine Seite des vierkantigen Bohrers und das Rohr, daß alſo nur zwey Kanten ganz ungehindert ſchneiden können. Weil aber durch das Abſetzen der

Digitized by Google

angebrachten verſchiedenen Bohrer eines koniſch geb·hrten R.hrs nothwendigerweiſe Ringel entſtehen, ſo muß er ſolche durch das Poliren wegſchaffen, (ſ. Poliren) ſo wie er auch manchmal das Rohr, wegen der entſtandenen Krümmung, beym Bohren mit der Saite (ſ. Saite) erforſchen, und auf dem Richtſtock richten muß. (ſ. Richtſtock und Richten.)

Bohren, in Grund bohren, (Kriegskunſt) wird von Schiffen geſagt, wenn ſie von den feindlichen Kanonen zu Grunde gerichtet werden. Bohren heißt alſo hier eigentlich ſo viel als ſchießen.

Bohren, die Nabe eines Rades, (Stellmacher) Das Rad wird auf der Bohrbank beveſtiget, und der Bohrer dringt in den hintern Stoß des Rades ein. An dem Griff des großen Radebohrers wird mit eiſernen Ringen ein Hebebaum beveſtiget, und an dieſem drehen zwey Perſonen den Bohrer um, und die dritte Perſon ſtellt ſich auf das Rad, und richtet den Bohrer gerade. Wollte man die Nabe mit einem einzigen großen Bohrer ausbohren, ſo wurde dieſer die Nabe aufſpalten. Daher bohret man ſie mit verſchiedenen Bohrern von zunehmender Stärke aus. Man hat von der Verrichtung des Bohrens nur die vorzüglichen Beyſpiele geben wollen, denn faſt in allen übrigen Fällen bewegt der Handwerker den Bohrer aus freyer Hand, wie jedem bekannt iſt, und ſieht nur dahin, daß der Bohrer in gerader Richtung eindringt. Ueberhaupt heißt

Bohren, (Metall- und Holzarbeiter) Löcher von aller Art vermittelſt eines Bohrers aushöhlen.

Bohrer, ſ. Trepan.

Bohrer, der, (Bergbau) ſo nennt man den Arbeiter, der Löcher in das Geſtein einbohret, wenn dieſes zerſprengt werden ſoll.

Bohrer, Böhrer, (Bergbau) ein Stück Eiſen bis $\frac{3}{4}$ Lachter lang und $1\frac{1}{4}$ Zoll dick, vorne mit einem ſtählernen viereckigen Kolben, ſo daß die Ecken vor der Rundung vorſpringen, und ſo lang ſind, als der Kolben dick iſt. An dem Kolben wird alsdenn eine viereckige Spitze mit herausgezogen, ſo der **Kolbenbohrer** heißt. Dieſe Bohrer gebraucht man, Löcher ins Geſtein zu bohren, wenn man in der Grube durchs Schießen das Geſtein gewinnen will. Nach der Geſtalt der Spitze oder des Kolben, womit eigentlich gebohret wird, heißen dieſe Bohrer **Kronenbohrer, Kolbenbohrer, Meißelbohrer, Schwalbenſchwanzbohrer.** Sie ſind überdem entweder einmänniſch oder zweymänniſch. Im erſten Fall drehet eine Perſon zugleich den Bohrer, und führet den Bohrfäuſtel. Zu dem zweymänniſchen werden zwey Perſonen erfordert. (ſ. Bohren.)

Bohrer, (Zirkel- oder Zeugſchmid) ein eiſernes gut verſtähltes Werkzeug, welches nicht allein in der Haushaltung, ſondern auch bey allen Handwerkern faſt unentbehrlich iſt. Geſtalt und Namen deſſelben iſt ſehr verſchieden. Doch kann man ſie überhaupt in Abſicht des Körpers, der damit gebohret werden ſoll, in drey Gattungen abtheilen. Die Holzbohrer ſind die gewöhnlichſten, und man wird hiervon im gegenwärtigen Artikel vorzuglich reden. Die Bohrer zum Metall ſind gewöhnlich nur ein vierkantiger gut verſtahlter Dorn, der vorne ganz oder doch zum Theil zugeſpitzt iſt. Der Gebrauch beſtimmt ſeine verſchiedene Größe. Auch ins Geſtein bohret man, und man hat dieſe Bohrer der Bergleute beſonders beſchrieben. Die Holzbohrer, wovon erſt die Rede ſeyn ſoll, theilt man in gerade oder **Löffelbohrer** und in **Schneckenbohrer** ab. Bey den geraden oder Löffelbohrern iſt an der Stange eine halbe ausgehöhlte ſchneidende Walze, die vorne gleich einem Löffel abgerundet iſt. Eine oder auch beyde Seiten dieſer hohlen Walze ſind verſtahlt und ſchneiden. Schneidet ſie nur mit einer Seite, ſo nennt man ſie Einſchneider, ſchneiden beyde Seiten, ſo heißen ſie Zweyſchneider. Manche dieſer Bohrer ſind gerade löffelicht, andere aber, wie der Spundbohrer, fangen breit an, und endigen ſich ſchmal, oder deutlicher zu ſagen, trichtermäßig, wovon man bey einer jeden Art Bohrer unter ihrer Benennung das nöthige ſagen wird. Der Zweyſchneider iſt an der löffelartigen Spitze, damit er gut faßt, vorne aufgeſchlitzt, und erhält hiedurch einen vorſtehenden Angriff. Die Schneckenbohrer haben gewundene Scharfen und eine ſchraubenartige Spitze, welche gemeiniglich von allen Holzarbeitern gebraucht werden. Dieſe dringen zwar ſchneller ein, als die Löffelbohrer, ſpalten aber auch das Holz am leichteſten. Die gewöhnlichen Holzbohrer macht der Zeug- oder Zirkelſchmid, die mehreſten Metallarbeiter aber verfertigen ihre Bohrer ſelbſt. Gegenwärtig wird man die Verfertigung der beyden Gattungen eines Holzbohrers zeigen. Ein **gerader Bohrer,** der ausgehöhlt und zweyſchneidig iſt, wird aus einer Stange Eiſen geſchmidet. Das eine Ende ſtreckt der Zeugſchmid unter dem Hammer zum Stiel des Bohrers aus, und am andern läßt er zur Schneide ein ſtärkeres Stück ſtehen. Dieſes letzte ſtreckt er etwas flach aus. Soll es ein Zweyſchneider werden, ſo legt er über das ganze flache Stück ein ausgeſchmidetes Stück Stahl, beym Einſchneider aber nur ein ſchmales Stück auf die linke Seite. Alsdenn wird Eiſen und Stahl zuſammengeſchweißt. Dieß alſo verſtählte Eiſen legt er erwärmt zwiſchen die Arme des **Biegeiſens,** (ſ. dieſes) biegt es mit der Pinne eines Hammers zu einer halben hohlen Walze, ſtreckt es zugleich dünner aus, und ſchärft die Schneiden. Zuletzt wird die Spitze des Bohrers auf der abgerundeten Kante des Biegeiſens nach der oben beſchriebenen Geſtalt ausgeſchmidet. Die Einſchneider behalten die zuſammengeſchmidete Spitze, die Spitze der Zweyſchneider aber wird aufgeſchnitten, und dieß geſchieht bey kleinen und großen Bohrern bloß mit einer Feile. Bey großen Bohrern aber wird ſie erſt mit einem Meißel von einander geſpalten, hernach ausgefeilt, und der größte Theil erwärmt ausgebogen. Die Schneiden werden mit einer Feile geſchärft und gehärtet. (ſ. härten.) Der Stiel und das Bohrſtück der Schneckenbohrer wird, wie bey dem erſten Bohrer, ausgeſchmidet, auf einer Seite verſtählt, und auf dem Biegeiſen ausgehöhlet. Hiernächſt windet man das Bohrſtück dieſes Bohrers noch auf dem Richteiſen. (ſ. dieſes) Der Schmid legt es erwärmt auf den

Kopf

Digitized by Google

Kopf des Richteiſens, ſchlägt mit dem Hammer auf den Bohrer, drehet ihn auf dem genannten Werkzeuge langſam um, und es entſteht hiedurch die Windung bloß nach dem Augenmaaß. Die Windung auf der vorderſten Spitze, wozu beym Schmiden ein zugeſpitzter Zapfen ſtehen bleibt, wird beynahe wie die Schraubengänge einer Holzſchraube ausgefeilet. Zuletzt wird das Bohrſtück gleichfalls gehärtet. Die mehreſten großen Bohrer bekommen auf dem Ende des Stiels einen Ring, welcher auf dem Sperrhorn rund geſchmidet und an den Stiel angeſchweißt wird. Bekanntermaßen ſteckt man in den Ring einen hölzernen Griff, woran der Bohrer umgedrehet wird. Die obigen Löffelbohrer werden auch beym Ausbohren des Horns und Knochens gebraucht.

Bohrfäuſtel, (Bergbau) der große Hammer, welcher gebraucht wird, den oben gedachten Bohrer ins Geſtein zu treiben. (ſ. bohren.)

Bohrführer, Fr. Guide oder Guide-foret, (Uhrmacher) ein Inſtrument, welches beym Durchbohren der Löcher in die Platten des Werks der Taſchenuhren den Uhrmacher leitet, die Löcher ſo zu bohren, daß ſie an beyden Boden parallel auf einander fallen. Es beſteht aus zwey Theilen. Die eine Hälfte iſt eine Röhre, worauf ſich eine runde Platte befindet. Durch die Röhre geht eine ſtählerne Schraube durch, welche eine zarte Spitze hat, und dieſe durchbohret die Platte im Mittelpunkt. Der andere Theil beſteht gleichfalls aus einer Röhre, die über der Platte aber in einem Bogen ſteckt, ſo daß die Schenkel der erſten Röhre gegen über auf der Platte ſtehen. Durch die letzte Röhre geht gleichfalls eine Schraube mit einer zarten Spitze, und iſt ſo eingerichtet, daß die Spitzen beyder Schrauben genau auf einander treffen. Bey dem Gebrauch, wenn man die Löcher in dem Unterboden mit den Löchern des Oberbodens parallel bohren will, ſpannt man den erſten Theil mit der runden Platte nebſt ſeiner Röhre in den Schraubeſtock, und ſetzt die beyden Boden der Uhr, vereint durch ihre Pfeiler, dergeſtalt auf die Platte der im Schraubeſtock ſich befindlichen Hälfte, daß die Spitze der Schraube dieſer Hälfte durch ein Loch des Oberbodens (denn die Löcher des Oberbodens zu allen Wellen ſind ſchon vorher gebohret) fällt. Treibt man nun die Schraube der andern Hälfte dieſes Werkzeuges gegen den Unterboden, ſo wird ihre Spitze auf dem Unterboden einen Punkt beſchreiben, der da anzeigt, wo man das Loch bohren ſoll, das gerade über das Zapfenloch in dem Unterboden fällt, worinn die Spitze der Schraube ſteckt. So verfähret man mit allen Löchern, indem man allemal ein anderes Loch auf die Spitze des in dem Schraubeſtock beveſtigten Theils des Bohrführers ſtecket. (ſ. Sp. H. u. K. 8te Samml. Tab. I. Fig V.

Böhrig, (Bergwerk) wird nie allein gebraucht, ſondern ſtets mit einem Zahlwort vereiniget, um die Weite der Röhren zu den Künſten anzudeuten. Einböhrig iſt eine Röhre, wenn ihr gebohrtes Loch 1 Zoll im Durchmeſſer hat, und ſo nach Verhältniß zweyböhrig, dreyböhrig. Hiernach wird das Aufſchlagewaſſer gemeſſen.

Bohrklippe, (Bergwerk) eine Zange mit Ringen auf dem Griff, womit man die Stücken des Bohrers aus dem gebohrten Loche zieht, wenn ein Bohrer beym Bohren bricht. Die Zange wird hiebey vermittelſt der Ringe zuſammen gepreßt.

Bohrkolben, ſ. Bohrſtange.

Bohrkrätzer, (Bergwerk) iſt ein $\frac{3}{8}$ bis $\frac{1}{2}$ Zoll dickes Eiſen, und ſo lang, als die Bohrer ſind, womit man in das Geſtein arbeitet. (Meißel- und Kolbenbohrer u. ſ. w.) Er hat an dem einen Ende ein Gewinde und eine kleine Krucke oder Schaufel. Mit dieſem Krätzer zieht man das Bohrmehl (ſ. Bohrmehl) oder klein gebohrtes Geſtein aus dem Bohrloch heraus, damit man ungehindert fortbohren kann.

Bohrlade, Bohrmaſchine, (Stückgießerey) ein außerhalb dem Gießhauſe wenig bekanntes Gerüſte, worinn ein Stück, welches ausgebohret werden ſoll, nach dem Guß dergeſtalt eingeſpannt wird, daß es insgemein eine ſenkrechte Lage erhält, ſo daß die Traube oben, das Mundſtück aber unten zu ſtehen komt. Gerade unter das Stück ſtellt man die Bohrſtange, welche von unten hinauf bohret, wobey denn die Bohrlade und zugleich das Stück nach und nach geſenkt wird, damit das ſcharfe Schnitteiſen des Bohrers ſo tief in die Seele eindringen könne, als es nöthig iſt. Das Stück, ſo man itzt maſſiv gießt, wird nach und nach mit Bohrern von verſchiedener Stärke ausgebohret, und die ausgebohrte Seele endlich mit einem beſondern Bohrer geglättet. In neuern Zeiten hat man auch Bohrladen erfunden, wo beydes, Bohrer und Stück eine horizontale Lage haben, und bald bewegt ſich der Bohrer gegen das Stück, bald umgekehrt, bald beydes zugleich. Dieſe Maſchine gehöret in jeder Gießerey zu den Geheimniſſen der einheimiſchen Kriegskunſt. (ſ. auch engliſche Bohrmaſchine.)

Bohrmehl, der Sand, der beym Bohren eines Steins abgeht.

Bohrmühle, (Gewehrfabrik, Mühlenbau) eine ſehr vortheilhafte Maſchine, welche durch das Waſſer in Bewegung geſetzt wird, und worauf nicht allein Gewehrläufe, ſondern auch große Stämme und Blöcke zu Waſſer- und Brunnenröhren ausgebohret werden können. Ein Waſſerrad ſetzt auf einer gemeinſchaftlichen Welle ein Kammrad in Bewegung, und dieſes ein Getriebe, welches auf ſeiner Welle wieder verſchiedene Kammräder bewegt. Jedes dieſer Kammräder ſetzt einen Trilling in Bewegung, welcher neben der Bohrbank (ſ. Bohrbank) den Bohrer bewegt, und dieſer ſteckt hinten mit ſeinen vierkantigen Zapfen in der Hülſe oder Büchſe des Getriebes. Soll dieſer Bohrer eine hölzerne Röhre ausbohren, ſo iſt er ein großer zweyſchneidiger Löffelbohrer. Das Bohrgeſtelle iſt ſo eingerichtet, wie auf einer Schneidemühle, (ſ. Schneidemühle) daß der Baum ſich dem Bohrer nähert. Wenn aber ein Gewehrlauf darauf gebohret wird, denn iſt das Geſtelle ſo eingerichtet, wie bey einer Bohrbank, (ſ. dieſe) und wird auch mit den nämlichen Handgriffen, wie

Digitized by Google

beym Büchſenmacher das Bohren (ſ. bohren) verrichtet. (Sp. H. u. K. Samml. 7. Tab. III. Fig. XII.

Bohrſcheibe, Bruſtbrett, (Stellmacher) eine runde hölzerne Scheibe, welche er vor der Bruſt beveſtiget, und davor den Oberzapfen der Bohrer beym Bohren ſtämmet.

Bohrſchmid, ſ. Zeugſchmid.

Bohrſpäne, die Späne und der Staub, ſo beym Bohren ſowol des Holzes als des Eiſens von dem Bohrer heraus gebracht werden.

Bohrſpitze, ſ. Bohreiſen.

Bohrſtampfer, (Bergbau) ein Stück Eiſen, mit welchem das Loch, ſo in einem Stein, der geſprengt werden ſoll, gebohret iſt, mit Letten zugeſtampſt wird, damit das Pulver nicht vorwärts würke. Nach der Patrone zu hat dieſes Werkzeug auf der Stirn eine Spur, d. i. eine Aushöhlung, damit es die Patrone nicht beſchädiget.

Bohrſtange, Bohrkolben, (Bohrmühle, Bohrlade) die Stange mit dem Bohrer, womit die Stämme ausgebohret werden. Bey der Bohrlade iſt an dieſer Stange ein kupferner Kolben. Es iſt ein langer vorne abgerundeter Cylinder, auf welchen ſeiner Länge nach vier Finger dicke vierſeitige Stücke aufgeſchoben werden, deren Ecken beym Umdrehen des Kolbens ſchneiden. Dieſer Kolben, der maſſiv iſt, ſteckt auf der Stange, welche nach dem Stückkaliber mehr, als ein Menſchenarm dick und rund iſt, und unten auf einem Kreuz ſteht, das von vier Menſchen oder einem Pferde umgetrieben wird. Hiemit wird die Sele der Kanone nach dem Kaliber ausgebohret. Zum Ausbohren der Kernſtücke gehören 10, 12 bis 18 Bohrkolben. Der letzte Bohrer muß nach einer Lehre oder Form, die den Kaliber des Stücks hat, genau abgemeſſen werden, damit die Mündung des Stücks nicht mehr vergrößert werde, als es nöthig iſt; indem das Stück ſonſt nicht richtig ſchießt, ſondern die Kugel im Fluge einen andern Gang nimt, als ſie nehmen ſoll. Man läßt gemeiniglich beym Bohren das Stück in der Bohrlade allmählig gegen den Bohrer herunter, damit dieſer das Metall ergreifen kann. Und damit das Stück bey dem letzten Bohrer nicht ungleich herab gelaſſen, und dadurch die Mündung ungleich gebohret werde, ſo iſt es beſſer, Menſchen bey dem Bohren zu gebrauchen, als ein Pferd, weil jene das ungleiche Herablaſſen des Stücks beobachten und anhalten können, dagegen das Pferd immer in ſeinem Zuge bleibt. Maſſive gegoſſene Stücke brauchen nur einen Bohrkolben, an welchem die hervorragenden Stücke Stahl genau den Umkreis der verlangten Sele während ihres Umdrehens beſchreiben müſſen. Die Stahlſtücke ſind von engliſchem oder ſteyermärkiſchem Stahle geſchmidet, vorher in der Münze gehärtet, und müſſen an den Seiten öfters geſchliffen werden, damit ſie beſtändig gut faſſen.

Bohrſtock, (Bürſtenbinder) ein Werkzeug, worinn die Löcher der Bürſtenhölzer gebohret werden. Es beſteht aus zwey Latten, wovon die eine lange ſenkrecht an dem Werktiſche beveſtiget iſt, und in einiger Entfernung zwey Löcher hat, eins zur Schraube, und eins zu einem gewöhnlichen Riegel. Eine zweyte Latte wird alſo, vermittelſt einer Schraube und eines langen Zapfens oder Riegels mit verſchiedenen Löchern, der erſten Latte angehängt. Wenn er nun alſo die Löcher in das Bürſtenholz bohren will, ſo ſtellt er ſolche der Länge nach zwiſchen die beyden ſenkrechten Latten, und beveſtiget ſolches dazwiſchen oben mit der Schraube, und unten indem er einen Pflock in ein Loch des unterſten Riegels ſteckt, und nun bohrt er die Löcher.

Bohrſtuhl, (Waſſerbaukunſt) ein Geſtelle, worauf hölzerne große Röhren zu den Pumpenwerken gebohret, und daher auf demſelben mit Keilen, Klammern und Schrauben dergeſtalt beveſtigt werden, daß die Röhren, gegen den Bohrer gerichtet, völlig waſſerrecht liegen. Es beſteht aus zwey langen Balken, die ſo lang ſeyn müſſen, als das Röhrenholz iſt. Dieſe ruhen auf vier Ständern, die in einiger Entfernung in der Erde eingerammt ſind, daß ſie recht veſt ſtehen. Die beyden langen Balken werden auf dieſen Ständern mit Zapfen wohl beveſtiget, und daher durch Querriegel oberwärts zuſammengehangen. Auf jedem der letztern ſtehen zwey Arme, zwiſchen welchen die Pumpenröhren mit Keilen beveſtiget werden. Vorn und hinten vor den Querriegeln ſind zwey Leiſten oder Regeln auf den beyden Balken angebracht, die ſich auf dem Balken hin und wieder verſchieben laſſen. In der Mitte oberwärts haben dieſe Schieber halbrunde Ausſchnitte, ſo groß, als die Stange des Bohrers dick iſt, und ſind dergeſtalt eingerichtet, daß die zu bohrende Röhre mit ihrem Mittelpunkt, oder wo der Bohrer angeſetzt wird, dieſen gleich gekeilet werden kann. Dieſe Regeln oder Leiſten dienen dazu, daß, wenn die Stange des Bohrers in dieſe Rundungen eingelegt wird, ſolcher allezeit richtig fortgehe. Damit dieſe Regeln mit ihren halbrunden Oeffnungen nicht von dem Mittelpunkt der Röhre abweichen, müſſen die langen Bäume des Bohrſtuhls genau nach der Schnur bearbeitet, und nach der Setzwage beveſtiget ſeyn. Man hat dergleichen Bohrſtühle, wo der Bohrer durch ein Waſſerrad, oder durch ein Drehrad, durch ein Pferd oder einen Ochſen herumgetrieben wird. (ſ. Bohrmühle.)

Bohrzeug, (Schlöſſer und andere Metallarbeiter) alle diejenigen Werkzeuge, oder dagegen eine jede Maſchine, womit Löcher gebohret werden. (ſ. Bohrlade.)

Boi, ſ. Boy.

Boje, Boye, (Schiffahrt) ein Stück Holz oder auch eine Tonne, welche mit einem Bojſeil an dem Anker beveſtiget iſt, oben ſchwimmet, und die Stelle anzeiget, wo der Anker liegt.

Bojer, ein kleines Schiff, womit man im Frühjahre die Baken auf der Weſer bis zur See legt.

Boiſalz, Meerſalz, Seeſalz, ein grobes Salz, welches durch die Ausdünſtungen des Seewaſſers erhalten wird.

Boiſeil, Boyſeil, (Schiffahrt) das Seil, womit die Boje beveſtiget wird.

Bokal,

Bokal, Pokal, ein großer Becher von Silber oder Gold.

Bökel, Poekel, Salzwaſſer, oder auch der Zuſtand des Fleiſches beym Einbökeln. Daher ſagt man, das Fleiſch liegt im Bökel. Dieſe nützliche Erfindung ſchreibt man einem Holländer Namens Bökel oder Beukelszoon zu, ſo entweder 1337 oder 1394 bekannt wurde.

Bökeleiſen, ſ. Abſtoßeiſen.

Bökelfleiſch, Pokelfleiſch, eingeſalzenes Fleiſch, (Schlächter, Haushaltung) Fleiſch, dem man durch das Einſalzen Dauer verſchafft, ohnerachtet hiedurch die beſten Säfte verloren gehen. Man kann zwar jedes Fleiſch einbökeln, aber bey dem Rind- und Schweinesfleiſch iſt es vorzüglich gebräuchlich. Man kann dieſes Fleiſch gleich aus dem Bökel eſſen, oder auch nach Befinden in den Rauch hangen. Daher muß das fette Schweinesfleiſch, ſo in Speck verwandelt werden ſoll, vorher jederzeit eingebökelt werden. Dieſes Bökelfleiſch erhält ſich etwa ein halb Jahr eßbar, nach dieſer Zeit aber wird es insgemein hart, zumal wenn man das Salz geſparet hat. (ſ. einſalzen, einbökeln.)

Bökelhering, ſ. Bückling.

Bökeln, ſ. einbökeln.

Böker, (die letzte Silbe lang) **Bödeker,** in Niederſachſen ein Böttcher.

Bole, Bohlen, Bolen, eine Art Dielen oder Bretter, welche 2 bis 2½ auch 3 Zoll dick ſind, und zum Ausbolen der Ställe und Böden gewöhnlich angewendet werden.

Boleine, Bouleine, (Schiffahrt) ſind auf den Schiffen die Taue, die an jeder Seite der Segel ohngefehr in der Mitte derſelben beveſtiget ſind, damit man ſie lenken und ſchräge bringen könne, wenn ein Seitenwind ſoll gefaßt und laviret werden.

Bölen, Böhlen, Pälen, (Lohgerber) ſo wird die Arbeit derſelben bey dem Abnehmen der Haare von dem Felle genannt. (ſ. auch abhaaren) Nachdem die Haare aus der Schwitze gekommen, ſo legt der Arbeiter die Häute auf den Schabebaum ſo, daß die Haarſeite oben liegt, und ſchabet mit dem Schab- oder Streicheiſen die Haare ab, indem er mit dem Eiſen, welches er an beyden Heften hält, mit ſeiner Schneide auf dem Felle, welches auf dem ſchräge gerichteten Bock liegt, von oben herunter fähret, und die Haare abnimmt. Die hieſigen Lohgerber nennen dieſe Arbeit insgemein **pälen, abpälen.**

Bölken, ſ. Bölchen.

Boll, ſ. Pole.

Boll, (Landwirthſchaft) Bey dem niederſächſiſchen Landwirth hat dieſes Wort eine der folgenden entgegengeſetzte Bedeutung, und wird vorzüglich von dem Acker geſagt, wenn er zu ſtark aufgelockert, und voll von Löchern iſt. So macht der Reißwurm das Land boll. Man ſagt auch wol holl (d. i. hohl) und boll.

Boll, Bollig, Bull, (Lohgerber) ſo nennt man ein Leder, welches zu lange in der Gare gelegen, und dadurch zu hart oder ſteif geworden. Der Ausdruck iſt ohne Zweifel niederſächſiſch.

Böllchen oder Böllken, (Landwirthſchaft) ein plattdeutſches Wort, ſo einen kleinen Amboß bedeutet, worauf der Landmann die Schneiden der Senſen und Futterklingen dünner klopft, wenn ſie nicht ſchneiden wollen. Es geſchieht dieſes mit der breiten Pinne eines Hammers. Böllchen und Hammer zuſammen genommen heißt das Klopfzeug. Wie Böllchen in den hochdeutſchen Gegenden heißt, iſt uns nicht bekannt.

Bolle, ſ. Bulle.

Bolle, Bulle, (Landwirthſchaft) iſt in Niederſachſen ſoviel als Zwiebel. Ueberdem heißen auch die Samenknoſpen des Flachſes, worinn ſich der Lein befindet, Bollen oder auch Bollen. Bey den Tulpenzwiebeln und andern Blumenzwiebeln pflegt man auch wol im Hochdeutſchen das Wort Bolle beyzubehalten.

Bolleiſen, eine Art Stangeneiſen, welches daher den Namen hat, weil es ſprode und ungeſchmeidig iſt, und in Sangerhauſen gemacht wird. (ſ. Bollig.)

Bollenbeißer, ſ. Bärenbeißer.

Bollen, (Jägerey) wenn ein Hund ein Stück Wild zwar anbellet, aber ohne es zu verfolgen abläßt.

Boller, (Schiffszimmermann) ein ſenkrechter eichener Klotz, welcher in der Mitte des Bätings (ſ. Bäting) auf einem Flußkahn eingezapft iſt, und woran das Ankertau beveſtiget wird. Auch heißen die Pfäle oder Blöcke auf dem Bord eines jeden Schiffs alſo, um welche die Seile beveſtiget und geſchlungen werden. Ehedem gab man auch kleinen Mörſern der Artillerie dieſen Namen.

Bollett, ſ. Palette.

Bollig, bolliges Leder, im Gegenſatz des ſchwammigten Leders (ſ. Boll,) ſpitziges Leder, welches hart und ſteif iſt. So ſagt man auch von ungeſchmeidigem Eiſen, **bolliges Eiſen.**

Bollos, heißen in den Bergwerken in Potoſi und Peru die großen Klumpen oder Stangen Silber, welche vermittelſt des Scheidewaſſers, oder durch die Würkung eines oft wiederholten Feuers aus den Erzſtuffen gewonnen werden.

Bollwerk, Baſtey, Baſtion, (Kriegsbaukunſt) ein Werk vor dem Hauptwalle, ſo aber mit dieſem zuſammenhängt, und gemeiniglich aus zwey Fazen und zwey Flanken beſteht.

Bollwerk, (Waſſerbau) eine Schälung, oder mit Bolen oder auch Steinen ausgefutterte Wand am Ufer eines Grabens oder an einem Gerinne u. dgl. m.

Bollwerkswehre, (Kriegsbaukunſt) gehöret zu den Außenwerken, und iſt ein Werk vor der Bollwerksſtirne, welches nur aus einer langen und mit der Bollwerksſtirne gleichlaufenden Stirne beſteht. Sie bedeckt das Bollwerk, beſchützt die Stirnſeite des andern Bollwerks, und wird ſelbſt von der Stirne des halben Mondes beſchützt. Ihr Wall muß nicht zu breit ſeyn, damit der Feind, wenn er ſie eingenommen hat, nicht ihre Erde gebrauchen kann, ſich zu bedecken, oder Stückbettungen aufzuwerfen. Bey

Digitized by Google

den eingebogenen Winkeln ihres verdeckten Weges ſind keine Waſſenplätze, weil ſie zu klein würden. Man legt dieſe Wehren aus eben der Abſicht auch vor den halben Monden an, weil die kleinen Brillen nur die halbe Stirnſeite bedecken. Einige kleiden dieſes Werk auswendig nicht mit Mauern, ſondern es verlieret ſich durch die Böſchung in den Graben. **Roehorn** war der einzige bis itzt, welcher gemauerte Werke durch **Raſenwerke** zu vertheidigen, und auf dieſe Weiſe dem Feinde den Raum zu benehmen ſuchte. Allein dadurch wurde auch zugleich die Beſchützung eben dieſes Werks vermindert.

Bollwerkswinkel, (Kriegesbaukunſt) iſt die hervorſpringende Spitze eines Bollwerks. Sie kann ſcharf, recht oder ſtumpf ſeyn. Man darf dabey nicht auf ſeine Größe ſehen, weil davon eben nicht die Stärke der Veſtung abhängt, ſondern davon, wenn derſelbe nur genugſam beſchützet ſey.

Bologneſer Flaſchen, (Glashütte) kleine Flaſchen, die nicht in den Kühlofen der Glashütte gebracht ſind, und daher bey jeder ſchwachen Gewalt, die man ihnen anthut, ſo wie die Glastropfen zerſpringen. Die Naturlehre ſagt von ihnen mehr, ſo nicht hieher gehöret.

Bologneſer Flor, (Florfabrik) eine Gattung Flor, die dem Kreppflor ſehr ähnlich iſt; aber keine Kreppage erhält, ſondern eine ganz beſondere Zurichtung hat. Er wird von der allerfeinſten Seide, wie gewöhnlicher Flor, gewebet; nur muß das Blatt, womit er gewebet wird, ſehr flüchtig ſeyn, d. i. die Riedte deſſelben müſſen weitläuftig ſtehen, damit die Verbindung des Einſchlages mit der Kette weitläuftig und dünn ausfalle. Nach dem Weben wird er auf einem Kalbfelle auf folgende Art zugerichtet. Ein Kalbfell wird von ſeinen langen Haaren dergeſtalt gleich abgeſenget, daß nur kurze, doch überall gleiche Spitzen ſtehen bleiben. Dieſes Fell wird nachher ausgebreitet auf einem Tiſche beveſtiget, und der Flor dicht auf demſelben über die Haare hin und wieder gezogen, wodurch die Verbindung des Einſchlagfadens mit der Kette in den Zwiſchenräumen verzogen wird, und ein geſchlängeltes Anſehen erlangt, ſo daß die ganze Oberfläche des Flors ein ungleiches, und faſt einem gekreppten Flor ähnliches Anſehen erhält, ſo kraus zu ſeyn ſcheint. Nachher wird er ſchwarz gefärbt, und alsdenn zu Trauerflor, ſo wie der Kreppflor, gebrauchet, dem er faſt völlig gleichet, da er ſehr fein iſt. Bis itzt iſt er in hieſiger Gegend nur wenig bekannt, ſo wie denn auch die Kreppflorfabriken nur ſparſam anzutreffen ſind, weil das Kreppen ein Geheimniß iſt. In Berlin ſoll gegenwärtig wieder eine Fabrik dieſer Art gegründet werden, ſo auch bologneſer Flor verfertigen will.

Bologneſer Würſte, welſche Würſte, Mortadellen, werden aus einem Theil Speck und aus drey Theilen von dem beſten, magern und von allen Nerven gereinigten Schweinefleiſch gemacht. Der Speck wird in große Würfel geſchnitten, mit Salz, Zimmet, Nelken, Muskatennüſſen, Ambra, Zucker und Malvaſier angemacht, und alsdenn ſehr klein und ſauber gehackt, in große Därme ganz veſt geſtopfet und getrocknet.

Bolten, ſ. Bolzen.

Boltende, (Landwirthſchaft) ein plattdeutſches Wort, ſo das untere Wurzel- oder Sturzende eines abgeſchnittenen Getreidehalms bedeutet, im Gegenſatz des Aehrenendes.

Bolus, Fetthan, Fettbon, (Maler) eine zarte, ſchwere, ein wenig fettig anzufühlende Erde, ſo die Finger beſchmutzt, etwas eiſenhaltig iſt, auf der Zunge zergeht, im Feuer aber hart wird. Er iſt nicht ſo ſchmierig als Thon. Man findet ihn weiß, gelb, graulich, braun und roth. Der letzte iſt der bekannteſte, und wird von dem Maler zur rothen Waſſerfarbe öfters genommen. Denn zur Oelmalerey wählet man ihn nicht gern, weil er in der Folge der Zeit ausſchlägt, und das Gemälde an ſeinem Ort wie mit Staub bedeckt.

Bolzas, ein baumwollener geſtreifter Zeug aus Bengalen, der 8 franzöſiſche Ellen in der Länge und ⅞ in der Breite hat.

Bolzen, plattdeutſch **Bolten**, ein großer runder Nagel, der an dem einen Ende einen Kopf, an dem andern aber eine längliche Oeffnung, ein Splint vorzuſtecken, oder auch wol ein Schraubengewinde hat, auf welches man eine Flügelſchraube ſchrauben kann. Sie werden bey verſchiedenen Werkzeugen und Sachen zur Beveſtigung gebraucht.

Bolzen, (Artillerie) befinden ſich an den Lavetten zur Beveſtigung der Wände.

Bolzen, (Bergbau und Minirer) 1) Ein gerader Baum oder ein unbehauenes Holz, ſo untergeſetzt wird, um das Einfallen des Erdreichs zu verhindern. 2) Auch heißen eiſerne Keile mit Federn auf der Seite daſelbſt alſo, womit man die verfahrne Wände zu gewinnen ſuchet. 3) Bolzen, ein Zeitwort, heißt hier auch auflauern, acht geben. Z. B. wenn die Uhr ſchlägt, daß Schicht gemacht werden muß, oder auch, ob ein Aufſeher komt, und ſie über Nachläßigkeit ertappen kann.

Bolzen, (Bergwerk) nennt man bey den mansfeldiſchen Grubenkünſten diejenigen rundgeſchmiedeten Eiſen, womit die Kunſtgeſtänge und Schwingen, auch der Bleuel und Leitarm, ingleichen die Kreuze zuſammengehangen werden, und heißen anderwärts die Hängenägel.

Bolzen, (Schmid, Oekonomie, Hebezeug) ein eiſerner Nagel an der Deichſel, um ſolche an dem Wagen zu beveſtigen. Sie werden durch die Arme der Vorderwagen und zugleich durch die Deichſel geſteckt, und beyde werden hiedurch mit einander verbunden. In die Oeffnung wird ein Splint geſteckt, daß ſie nicht heraus weichen können. In den Häuſern dienen ſie, Fenſterladen damit zu verſchließen, indem durch die Mitte des Fenſterkopfs oder der Zarge ein Loch gebohret wird, wodurch der Bolzen geht. Er greift in die Fenſterladen, wo ſich eine Büchſe mit einer Schraubenmutter befindet, worinn der Bolzen eingeſchraubt wird, und hiedurch den Laden veſt an dem Fenſter anhält. Auch werden die Rollen in dem Kloben beym Hebezeug, Winden und dergleichen, worauf die Seile gehen, durch den Bolzen zuſammen gehalten.

Bolzen,

Digitized by Google

Bolzen, Fr. clef d'embouchoir de botte, (Schuſter) die Keile, womit die Richtleiſten auseinander getrieben werden.

Bolzen, (Wäſcherin) ein maſſives Stück Eiſen, welches von der Größe und Geſtalt eines Plätteiſens iſt, ſo daß es in daſſelbe, wenn es glühend gemacht iſt, eingeſteckt, und durch eine Klinke an einer Thüre darinn verſchloſſen wird, mit welchem man alsdenn die Wäſche plättet. Auf eine ähnliche Art heißt eine erwärmte eiſerne Walze, ſo man in die hohle Walze des Kalanders beym Appretiren der wollenen Zeuge ſteckt, gleichfalls Bolzen (ſ. Kalander.)

Bolzen, ſ. Anker.

Bolzenpreſſe, Druckpreſſe, (Wachsleinwandtapetenfabrik) eine Preſſe, womit die Farben auf die ſogenannte wachsleinwandene Tapete gedruckt werden. Zur Grundlage dieſer Preſſe dienet eine große, ſtarke, lange und breite Tafel, uber welcher die Preſſe in einem Galgen von ſtarken Kreuzholz ſchwebet. Die Preſſe ſelbſt hängt in einem eiſernen Geſtelle, welches auf dem hölzernen Geſtelle hin und wieder geſchoben werden kann. Denn das eiſerne Geſtelle iſt aus vier langen Stangen und zwey kurzen Queerſtangen unterwärts alſo zuſammen geſetzt, daß es ein langliches Viereck bildet, und mit den beyden oberſten langen Stangen auf dem hölzernen Rahm, deſſen beyde längſten Stücke oberwärts mit Eiſen beſchlagen ſind, hin und wieder geſchoben werden kann. Die beyden unterſten langen Stangen des Geſtelles ſind rund geſchmidet, die andern ſind aber alle eckig. Dieß eiſerne Geſtelle hängt auf dem hölzernen Rahm der Länge nach, ſo daß es nach der Länge deſſelben von einem Ende zum andern geſchoben werden kann. Die Preſſe ſelbſt iſt ein ſtarker, vierſeitiger, als ein abgeſtutzter Kegel gebildeter Klotz, der auf einem ſtarken eiſernen Bolzen an dem obern ſchmalſten Theil hängt, indem der Bolzen den Klotz oberwärts durchbohret. An beyden Enden ſpringet der Bolzen ſo lang vor, daß dieſe Enden zu Ringen umgebogen werden können, mit welchen der Klotz auf die unterſten runden eiſernen Stangen des Geſtelles aufgeſchoben und darauf hin und wieder bewegt werden kann. In dieſem Klotz ſteckt eine ſtarke metallene Schraubenmutter, welche einige Zoll hervorragt, und in dieſer Schraubenmutter iſt mit einer Schraube die eiſerne Preſſe ſelbſt beveſtiget, die ein eyrunder Stempel iſt, auf deſſen unterſten Ende eine runde, ſtarke und ſchwere eiſerne Scheibe angebracht iſt, die einige Zoll im Durchſchnitt hat, und Bolzen heißt. Der eyrunde eiſerne Bolzen iſt in der Mitte waſſerrecht durchbohret, und durch dieſes Loch geht ein ſtarker eiſerner Bolzen oder ein Schwengel durch, vermittelſt welches die Preſſe auf die zupreſſende Druckform geſchraubet werden kann. Denn die Schraube der Preſſe in einer Schraubenmutter wird hiedurch hinabgedrehet, und der Bolzen druckt gegen die Form (ſ. Drucken.) Man hat auch noch eine andere Art dieſer Preſſen, welche unmittelbar mit einem Bügel, der oben eine Rolle hat, ohne ein anderes Geſtelle von Eiſen, auf dem Balken des Tiſches nach der Länge verſchoben werden kann. Sie iſt zwar einfacher, aber nicht ſo bequem, weil ſie nur nach der Länge des Tiſches geſchoben werden kann, dahingegen die erſte der Länge und Breite nach kann geſchoben werden. Denn das Geſtell derſelben kann auf dem Tiſch der Länge nach geſchoben werden, und die Preſſe ſelbſt mit dem eiſernen Geſtelle der Breite nach. Folglich kann dieſe Preſſe auf dem ganzen Tiſch, wo nur Zeug lieget, hingeführet werden, ohne daß es nöthig iſt, den Zeug zu verrücken. Die Tafel beyder Arten von Preſſen iſt gepolſtert, damit die Tapete eine weiche Unterlage beym Drücken habe. Das Polſter iſt vermiſcht mit Pferde- und Rehhaaren ausgeſtopft, und beym Drucken wird noch Papier oder Leinewand untergeleget, worauf alsdenn die Leinewand, die gedruckt werden ſoll, geleget wird. (ſ. m. Sp. D. Z. M. Th. I. Tab. IV. Fig. V. und VII.

Bolzenſchloß, (Schlöſſer) ein rundes Vorlegeſchloß, ſo inwendig einen Bolzen hat, der den Biegel beveſtiget.

Bolzenſchrot, (Bergbau) eine Zimmerung, die zur Verwahrung der Schächte in nicht völligen Gebirgen gebraucht wird. Es komt hiebey nicht ein ganzes Geviere unmittelbar auf einander zu liegen, wie bey einem Schacht geſchiehet, der in ganzen Schrot geſetzt wird, ſondern zwiſchen den Gevieren wird Platz gelaſſen, und unter jeder Ecke ein Klotz oder kurzer Stempel geſetzt, worauf das Geviere ruhet.

Bolzenſtichel, Rundſtichel, (Petſchirſtecher) ein Grabſtichel, deſſen Schneide abgerundet iſt. Er wird beym Graben in Metalle gebraucht, rundliche Flächen auszuhöhlen.

Bolzenzeiger, (Edelſteinſchneider) ein kleines Eiſen, womit Figuren in Stein gegraben werden. Er gehöret unter die Steinzeiger, welche alle dazu beſtimmt ſind, die Flächen und Höhlungen in den Stein zu graben, aber nach ihrem verſchiedenen Gebrauch auch verſchiedene Namen annehmen. Dieſer hat zwar auch eine kleine ſcharfſchneidende Scheibe auf ſeinem Stift, aber die Stirn dieſer Scheibe iſt oben abgerundet, womit eine runde Fläche einer Figur ausgehöhlt wird. Er wird, wie die übrigen Steinzeiger, beym Gebrauch von der Drehbank bewegt.

Bombarde, (Artillerie) eine Art kurzer Kanonen, woraus man ehedem Steine ſchoß. Der Name komt ſchon vor der Erfindung des Schießpulvers vor, da er eine Kriegsmaſchine bedeutete, womit man große Steine warf, welches durch Sehnen mit Federn bewerkſtelliget wurde. Jetzt iſt zwar das Geſchütz ſowohl als auch der Namen abgekommen, aber Bombardier und dergleichen ſtammen hievon ab.

Bombarde, (Orgelbauer) eine Art Pfeifen, welche einen ſtarken, ſchnarrenden Ton geben, und den Sordunen gleichen, ohne daß die Auslaſſung des Reſonanzes durch die Löchlein geändert wird. Sie haben große Mundſtücke und breite Zungen, um auf ſechzehn und acht Fuß hoch zu arbeiten. Sie gehöret bequemer zum Pedal als zum Manual, und ſtellet gleichſam den Baß zur Schallmey vor.

Bombardier, derjenige Artilleriſt, der die Mörſer mit Bomben ladet, und auch abfeuert.

Digitized by Google

Bombardieren, (Artillerie) eine Veſtung oder Stadt mit Kanonen und Bomben beſchießen.

Bombardiergaliote, (Kriegskunſt) ein ſtarkes und flaches Kriegsſchiff ohne Verdeck, worauf Mörſer gepflanzt werden, um aus dem Schiff mit Bomben und Feuerkugeln zu ſchießen. Jede Flotte führet einige bey ſich, und ſie nutzen vorzüglich bey Belagerungen zur See.

Bombaſin, Baumbaſt, Baumſeide, (Baumwollenmanufaktur) ein baumwollener mit Schafwolle vermiſchter gekööperter Zeug. Er wurde zuerſt in Mayland verfertiget, von da er auch in andere Städte gekommen, wo er nun gleichfalls gewebt wird. Auch hat man einen ſeidenen Zeug, der eine Nachahmung deſſelben iſt, und eben den Namen führet.

Bombaſinweber, ein Weber, der ſich beſonders mit der Verfertigung vorgedachten Zeuges beſchäftiget, beſonders in Hamburg.

Bombe, (Artillerie) eine hohle eiſerne Kugel mit einer Brandröhre verſehen und mit Pulver angefüllt, welche aus einem Mörſer geſchoſſen wird. Unten auf ihrem Boden iſt innerhalb ein Pulverſchlag, wodurch ſie, wenn der Brandröhrenſatz verbrannt iſt, endlich zerſpringet. Sie zerſtückt Wall, Mauern und Gebäude, und man bedienet ſich ihrer jetzt nicht mehr bloß bey Belagerungen, ſondern auch bey Feldſchlachten.

Bombengießer, (Eiſenhütte) eine Perſon auf ſolchen hohen Oefen, wobey eine Gießerey iſt, ſo die Kunſt verſtehet, Bomben, Granaten, Haubitzen, und andere hohle Feuerkugeln von Eiſen zu gießen. Sie werden über einem Kern von Thon im Sande gegoſſen. (ſ. Gießerey.)

Bombetten, (Orgelbauer) die halben Säckchen in der Windlade über dem Drahte, damit der Wind zu dem Drahtloch, womit das Ventil aufgezogen wird, ſtreichen könne. Der Name iſt franzöſiſch, und drückt eigentlich das Sauſen des Windes aus.

Bonbons, (Konditer) von geläutertem, gekochtem, und auf eine Marmorplatte ausgegoſſenem Zucker, kleine Stücke Zuckerwerk.

Bönderfaar, eine Art Schafe auf der nordöſtlichen Seite von Jütland, von welchen die beſte jütländiſche Wolle fällt. Sie heißen auch Faar af den Blandingsart.

Bonder Nellia, heißt auf der Inſel Zeilon ſoviel als das Konigsmaaß, welches ſoviel in ſich enthält, als ein Mann ordentlicherweiſe ißt, deren viere in ein Kurney gehen.

Bonen, ſ. Bohnen.

Bonet, (Schiffahrt) ein Stück Segel, welches man bey gutem Wetter an dem große Fock- und Beſansſegel anbringen kann, die Segel dadurch etwas zu verlängern.

Bonettirung, Fr. Flèche, (Kriegsbaukunſt) eine Art Wall oder Bruſtwehre, welches zwey Fazen und einen Winkel hat, der ſeine Spitze gegen das Feld kehret. Sie wird ſowohl im Felde vor einem Lager gebraucht, um die Kanonen zu decken, als auch bey einer Veſtung, wo ſie denn jenſeit der Kontreſkarpe angelegt wird, ſo daß ſie das Anſehen eines kleinen Ravelins hat, doch ohne Graben. Sie iſt drey Fuß hoch, und mit Palliſaden umgeben, und in einer Entfernung von 10 bis 12 Schuhen ſind noch Palliſaden, welche die erſten decken.

Bonifiziren, (Wallfiſchfang) den Wallfiſch in Stücken hauen, und den Tran ausſchmelzen.

Bonkal, ein Gewicht in dem Königreich Achem in Indien, wornach die Bezahlung an Goldſtaub für die eingehandelten Waaren berechnet wird.

Boog, (Schiffahrt) heißt in Niederſachſen bey den Schiffen zweyerley: 1) Derjenige Theil des Schiffs, wo die Bretter am mehreſten gebogen ſind, d. i. Vorder- und Hintertheil. 2) Die Umwendung des Schiffs im Segeln. Es komt dieſes Wort, ſo mit Biegen einerley Urſprung hat, oft bey zuſammengeſetzten Benennungen der Schiffstheile vor, z. B. Bogſpriet, bey welchen wir nur das Bog kurz ausſprechen, ohnerachtet es eigentlich lang ausgeſprochen werden muß.

Boomſidenmaker, d. i. Baumſeidemacher, in Niederſachſen ein Barchentweber. Das Bremer niederſächſiſche Wörterbuch führt dieſe Benennung an. Hat etwa die Baumwolle oder die hieraus gewebten Zeuge in alten Zeiten Baumſeide geheißen? Wäre dieſes, ſo ließen ſich die Benennung, Baumbaſt, Baumſeide, Bombaſin leicht erklären. Denn bekanntermaßen werden alle dieſe Zeuge aus Baumwolle gewebt.

Boord, ſ. Bord.

Boosknecht, ſ. Bothsknecht.

Boot, ſ. Both.

Bootsbaken, ſ. Bothsbaken.

Bootsknecht, ſ. Bothsknecht.

Bootsmann, ſ. Bothsmann.

Borat, ſ. Burat.

Borax, Borras, Tinkal, (Goldſchmid und andere Metallarbeiter) ein Werk der Kunſt, welches aus dem Mittelſatz, dem chineſiſchen und japaniſchen Tinkal, das im Feuer zu Glas wird, mit einigen Zuſätzen zubereitet werden ſoll. Der venetianiſche iſt der beſte, weil die Venetianer am beſten verſtehen, ihn zuzubereiten. Er befördert das Schmelzen der Metalle, und daher bedienen ſich die Metallarbeiter ſeiner zerſtoßen beym Löthen.

Boraxbüchſe, (Metallarbeiter) eine kleine meſſingene Büchſe, mit einer ſchrägen Röhre, welche oberwärts Zähne als eine Säge hat, woran der Metallarbeiter, wenn er löthet, mit dem Nagel des Fingers kratzet, damit der zerſtoßene Borax beym Löthen langſam auf die Arbeit falle.

Boraxmutter ein Stein, der im Reich des großen Moguls gefunden wird. Er wird in die Luft geſtürzt, bis er ganz beſchlagen iſt, hernach wird er ausgelaugt, geſotten, und zu Tinkal kryſtalliſiret.

Boraxraffinerie, eine Fabrik, worinn Borax verfertiget wird. Man hat dergleichen in Holland und Venedig, aber das Verfahren iſt noch bis jetzt unbekannt, ohnerachtet man verſichern will, das ganze Geheimniß beſtünde darinn, den Tinkal in Waſſer aufzulöſen.

Digitized by Google

Boraxwaſſer, ein grünliches Waſſer, ſo trübe und ſalzig iſt, und vorzüglich in Kupferbergwerken gefunden wird, woraus Borax geſotten werden kann.

Borcke, ſ. Borke.

Bord, nach der Ausſprache Boord, (Schiffbaukunſt) der um ein Schiff gehende Rand, welcher bey einigen hoch und breit, wie an den Kriegs- oder großen Kauffartheyſchiffen, an andern aber nur niedrig iſt, wie an den flachen Schiffen. Das Wort Bord bedeutet auch nach der Schifferſprache oft das Schiff ſelbſt. Denn ſo ſagt man, am Bord ſeyn d. i. im Schiff ſeyn, an Bord bringen, zu Schiffe bringen, an Bord gehen, zu Schiffe gehen.

Bord, (Münze) heißt der innere Schriftraum einer Münze.

Bord, (Salzwerk) der Rand an den Salzpfannen, wie auch die eiſernen Bleche, woran dieſe Pfannen zuſammen geſetzt ſind. Daher Bordbleche (ſ. Blech,) woraus der Bord verfertiget wird.

Bordanker, (Schiffahrt) der Haupt- und Nachtanker, der beſtändig auf dem Verdeck des Schiffes verwahret und gemeiniglich gebraucht wird.

Bordat, ein ſchlechter ſchmaler Zeug, der in einigen Orten Aegyptens, ſonderlich in Kairo, Alexandria und Damiata gemacht wird.

Bordbleche, die Bleche, woraus der Bord der Salzpfannen verfertiget wird, im Gegenſatz der Bodenbleche.

Börde, eine fruchtbare Ebene, ſonderlich an einem Fluſſe. Der Ausdruck iſt niederſächſiſch, und mit Wiſche gleichbedeutend. In Sachſen ſagt man dagegen Aue.

Bordhaken, Porthaken, (Salzwerk) wenn die Salzpfannen gereiniget ſind und wieder in den Heerd gehangen werden, ſo werden an die neun Haken zwey Heckſcheide zwiſchen die Stopeln geſteckt (ſ. Heckſcheide und Stopeln) und mit Klötzen umgeleget, darinn hinten zwey große Bordhaken angehängt ſind, welche unten die Pfanne halten.

Bordirbrett, (Haushaltung) ein Brett, welches nach mancherley Bogen und Geſtalten ausgeſchweift iſt, und über den Fenſter angebracht wird. Es wird mit eben dem Zeuge, wovon die Gardinen ſind, bekleidet, und dienet dieſen zu einer Krone oder zu einem Aufſatz.

Bordiren, Bordirung, Fr. border, (Maler) eine hellere oder dunklere Farbe auf den Grund eines Gemäldes um die Figuren und andere Gegenſtände herum auftragen, um ihnen durch Ablöſung ihrer Umriſſe mehr Erhabenheit zu verſchaffen.

Bordiren, ſ. verbrämen.

Bordiren, ſ. ſticken.

Bordirer, ſ. Sticker.

Bordirung, (Baukunſt) das Laub- Schnitz- und Gypswerk an einem Gebäude, und beſonders an den Säulen.

Bordirung, (Bildhauer) die koſtbare Einfaſſung oder der Rahm eines Spiegels oder Gemäldes mit mancherley Verzierungen von Schnitzwerk.

Bordirung, (Gartenbau) wenn die Alleen und Hauptgänge eines Gartens auf den Seiten mit kleinen wohlgeſchnittenen Bäumchen, grünen Hecken, oder mit Orangerie, Cypreſſen, auch kleinen Springbrunnen und andern Verzierungen beſetzt und ausgeſchmückt werden.

Bordirung, ſ. Bordiren.

Bordkopf, (Salzwerk) das gediegene Salz, welches ſich zuweilen an den Bord oder die Seiten der Pfanne anſetzt.

Bordoyiren, Fr. bordoyer la couleur de l'email, (Emailmaler.) Email auf dem Goldgrunde bleyfarbig, ſchielend und unſcheinbar machen. Man nennt eine gewiſſe ſchwärzliche Erſcheinung alſo, welche auf einem durchſichtigen Email, der auf einem Grunde vom ſchlechten Golde aufgetragen iſt, faſt wie ein Rauch oder Nebel, erſcheinet, und den Farben ihre Lebhaftigkeit benimt.

Bordſchäben, Schäben, (Salzwerk) ſind Bleche, wodurch der Bord oder Rand der Salzpfannen erhöhet wird, wenn die Sole im Kochen überlaufen will.

Bordſchoof, (Strohdachdecker) ein kleines am Wurzelende behauenes Bund Stroh, ſo nebſt mehreren der Art unten auf dem Bort eines Strohdachs gleich anfänglich beveſtiget wird. Denn Schoof heißt überhaupt ein kleines Bund Stroh in manchen plattdeutſchen Gegenden.

Bordſtein, (Baukunſt und Schieferdecker) eine Art Schiefer, mit welchem der Bord oder Rand eines Dachs an einem Gebäude gedeckt wird, im Gegenſatz der Dachſteine, der Einkehlſteine und Forſtſteine. Die Benennung Bordſtein iſt aber nur im gemeinen Leben üblich, denn der Schieferdecker nennt dieſe Steine Strackortſteine.

Bordun, Fr. bourdon d'orgue, (Orgelbauer) der Regalzug zu den dickſten Schnarrwerken des Baſſes, ſowol im Manual als Pedal. Einige halten den Bordun für einerley mit dem Dulzian oder Fagot, andere legen auch dieſen Namen dem Regiſter der tiefſten Baßflötenpfeifen bey. Allgemein genommen bedeutet es überhaupt den Orgelbaß.

Bordzange, (Salzwerk) ein hölzernes oder eiſernes Werkzeug, womit der verbogene Rand oder Bord einer Salzpfanne wieder gerade gebogen wird. Die hölzernen ſind von Eichenholz. Es iſt ein langes Stück Holz mit einem ausgeſägten Kerb, und mit einem eiſernen Ring verſehen, daß der Kerb nicht weiter aufreißen kann. Man biegt damit den Rand des eingebogenen Bords der Pfannen wieder gleich, indem man ſolchen mit dem Kerb ergreift, und das verbogene ausbiegt. Die eiſernen gleichen einer Klammer, nur daß ſie länger ſind, und der eine Rand umgebogen iſt. Sie werden bey großen Pfannen gebraucht, wenn dieſelben Bänche bekommen, und die Borten ſich hinein begeben, da man denn das eine Ende an den Bord, das andere an die Stabel des Sagbaums (ſ. dieſen) anſchläget oder anleget.

Borg, Barg, Borgſchwein, in Niederſachſen ein verſchnittenes Schwein männliches Geſchlechts. (ſ. Barg) Borg iſt üblicher, als Barg.

Börge, ſ. Bahre, Trage.

Bor-

Borke, (Forſtweſen) in Niederſachſen vorzüglich die grobe Rinde an ausgewachſenen Bäumen. Dieſe iſt insbeſondere dem Lohgerber nützlich, vornämlich die eichene Borke. Daher läßt man in großen Forſten um Pfingſten, wenn der Saft völlig in die Eiche getreten iſt, und die Borke ſich gut ablöſet, Borke zur Lohe für die Lohgerber plätten, wie man in den brandenburgiſchen Forſten ſagt. Man fällt nämlich Eichenbäume, die zu Bau- und Nutzholz nicht tauglich ſind, und löſet die Borke oder Rinde mit einem Keil ab. Sie wird alsdenn klafterweiſe an die Lohgerber verkauft (ſ. Lohe und plätten.)

Born, ein altes Wort, ſo mit Brunnen gleiche Bedeutung hat. In den Salzkoten, z. B. zu Halle, nennt man die Salzbrunnen noch Born, ſo wie ein gewöhnlicher Schwengelbrunnen von den Landleuten in manchen oberſächſiſchen Gegenden gleichfalls Born genennet wird. Z. B. in der Gegend um Wittenberg. Das Wort iſt ohne Zweifel hochdeutſch, aber in dieſer Mundart veraltet.

Bornfahrt, (Salzwerk.) Gemeiniglich alle 10 Jahre wird in den Salzwerken zu Halle eine ſolche Fahrt angeſtellet, und vorher werden alle daſelbſt befindliche vier Brunnen ledig gezogen. Hierauf wird in Gegenwart der Obrigkeit ein hölzerner mit einigen brennenden Lichtern beſteckter Kaſten uber dem Brunnenloch veſt gemacht, in welchen die Born- und Zimmermeiſter ſteigen, und mit Haſpeln langſam herunter gelaſſen werden, um zu beſichtigen, ob auch die Salzquellen unten im Grunde im guten Stande ſind, oder die Einfaſſung des Brunnens eine Ausbeſſerung nöthig habe. Bey dergleichen Bornfahrten gehen mancherley Ceremonien vor.

Borngarn, Biegelnetz, (Vogelſteller) ein kleines Netz, ſo die Vogelſteller beym Tränkheerd zum Fangen gebrauchen.

Bornherrn, (Salzwerk) Abgeordnete, die im Namen der Eigenthümer die Aufſicht über die Brunnen haben.

Bornkanne, ſ. Waſſerkanne.

Bornknecht, (Salzzieher, Salzwerk) ſind diejenigen, welche die Sole aus dem Brunnen ziehen, und ſie auch in Zobern auf Stangen zu den Koten tragen.

Bornmeiſter, Augler, Gabenherr, Seiger, (Salzwerk) Vorgeſetzte, die die Aufſicht über die Bornknechte haben, und deren es ſowohl Ober- als Unterbornmeiſter giebt. In Halle heißen ſie deswegen auch Aeugler, weil ſie ein wachſames Auge auf die Vertheilung der Sole haben müſſen. Oberbornmeiſter ſind in Halle drey, der eine hat den deutſchen, der andere den Gutjahrs-, der dritte den Metteritz- und Hackeborn zu beſtellen und unter ſeiner Aufſicht.

Bornpfennig, (ebendaſelbſt) Almoſen, welche von jedem Salzſieden an verarmte Bornknechte und andere Arme gegeben werden.

Bornſchreiber, (daſelbſt) ein Schreiber, der die Rechnungen führen und alles, was dazu gehöret, verſehen muß.

Bornſeil, (Salzwerk) das Seil, auch die Kette, womit die Sole aus dem Born gezogen wird.

Borras, ſ. Borax.

Borrat, ein halbſeidener Zeug, deſſen Kette Seide, der Einſchlag aber Wolle iſt. Es giebt zweyerley Arten, gepreßten und ungepreßten, bald fünf- bald ſechsdrähtig. Er gleicht dem Berkan, und wird in Hamburg ſtark verfertiget.

Borsdorfer Aepfel, die ſchätzbarſten Aepfel unter denjenigen, die in Deutſchland wachſen, und die daher jedem bekannt ſind. Der Apfel ſoll ſeinen Namen von einem Dorfe Borsdorf im Meißen oder im Vogtlande haben.

Börſe, (Handlung) in großen Städten ein öffentliches Gebäude, in welchem oder vor welchem die Kaufleute gemeiniglich in der Mittagsſtunde von 12 bis 1 Uhr verſammlet ſind, und ſich über ihre Handlungsgeſchäfte beſprechen. In einigen großen Seeſtädten, wie z. B. in Amſterdam, giebt es ſehr prächtig aufgeführte Gebäude zu dieſem Gebrauch.

Börſe, Geldbörſe, Goldbörſe, heißt auch ein zierlicher Geldbeutel, auch ein jeder mit Geld angefüllter Geldbeutel, den man in der Taſche trägt.

Börſen, Alte, ſind in einigen großen Handelsſtädten die Vorſteher und Aelteſten der Kaufmannſchaft.

Börſenknecht, Börſenſchließer, ein Bedienter der Kaufmannſchaft, der die Börſe auf- und zuſchließt, und dabey alles in Obacht nimt.

Borſte, Schweinsborſte, (Bürſtenmacher) die ſtrauben ſtarken Haare auf den Rücken der zahmen und wilden Schweine. Doch nennen die Jäger die Borſten der wilden Schweine auch Federn oder Kraunen. Siehe übrigens Schweinsborſten.

Borſtenpinſel, (Bürſtenmacher, Maler) ein aus Schweinsborſten verfertigter Pinſel. Man hat deren von verſchiedener Größe, welche zum Anſtreichen auch zur groben Malerey gebraucht werden. Sie ſind von doppelter Art, trocken gebundene und gepichte Pinſel. Jene werden zum Anſtreichen der Farben gebraucht, daher man hiezu weiche Borſten nimt, und die Borſten ſo zuſammen bindet, daß man mit ihrem Schwanz anſtreichet, und bloß einen Stiel hineinſteckt. Die gepichten gebraucht der Maurer, vorzüglich zum Abweißen. Die Borſten werden oben am Stiel verpicht. (ſ. Mauerpinſel.)

Borſtenpündel, ſ. Pündel.

Borſtwiſch, eine gleichfalls von Schweinsborſten verfertigte lange Art von Bürſten, welche von weichen Borſten gemacht wird. Die Enden der Borſten des Borſtwiſches werden ſo beſchnitten, daß das Ganze eine längliche Rundung bildet. Das Holz dazu iſt etwas gebogen, und läuft vorne ſpitzig zu, am andern Ende iſt aber ein Stiel, woran man den Borſtwiſch halten kann. Man braucht ſie, den Staub von dem Hausgeräthe auch in den Zimmern abzukehren. Er gehöret zu der Rauharbeit der Bürſtenmacher.

Borta, ein Kopfputz der wendiſchen Bräute von Pappe mit Sammt überzogen, faſt wie eine Huſarenfilzmütze, worauf oben der Kranz komt.

Digitized by Google

Borte, ſ. Fries.

Borte, (Bortenwürker) im weitläuftigen Verſtande eine Beſetzung von goldenen oder ſilbernen Treſſen, welche auch wol ſelbſt Borten heißen. Im engern Verſtande wird aber ein ſtarkes Band, ſo entweder glatt iſt, oder rauhe Blumen oder Figuren hat, eigentlich Borte genannt. Die glatten Borten werden wie das glatte Band aus Seide, oder aus Seide und Wolle, oder auch aus leinenem Garn gewebet (ſ. Band.) Zu den rauhen oder beſſer Sammtborten wird der Anſchweif gleichfalls aus Seide gemacht, und es gehört hiezu, wie beym Sammt, eine doppelte Kette, wovon eine den Grund der Borte, und die andere das Rauhe hervorbringt. Manchmal iſt der Einſchlag gleichfalls Seide, manchmal ſind es auch wol Gold- und Silberfäden, und dann heißen die Borten Gold- oder Silberborten. Auch nimt man oft zum Einſchlag wollenes oder leinenes Garn. Derjenige Theil des Anſchweifes, der das ſammtartige hervorbringt, wird auf ſeinen Rollen nicht ſo ſtark ausgeſpannt, als wie der, der den Grund macht, weil das Sammtartige vor dem Grunde vorſtehen und beym Weben aufgeſchnitten werden muß, daß daraus Faſern oder der ſogenannte Flor entſtehet. Bey dem Weben derſelben hat der Bortenwürker zwey kleine ſcharfe Klingen, welche von gutem Stahl fein und dünne ſind, und ſtets, wenn er den Kegel gezogen hat, und den Fußtritt trit, begiebt ſich die Sammtkette in die Höhe, und er legt eine von den Klingen zwiſchen dieſe und die Grundkette, ſo daß die Schneide oben komt. Er tritt alsdenn wieder den Fußtritt, und die Sammtkette geht herunter, dagegen aber die halbe Grundkette herauf, und die andere Hälfte bleibet unten. Er ſchießt den Einſchlag ein, und dieſes wiederholet er viermal, ehe die Sammtkette wieder in die Höhe gebracht wird. Alsdenn legt er die andere Klinge unter die Sammtfäden, und ſchießt wieder viermal Einſchlag ein. Dann zieht er die erſte Klinge herauf, und zerſchneidet dadurch die über ihr liegenden Sammtfäden, wodurch der Sammt entſtehet. Beyde Klingen hängen mit einem Faden, an einem Leder beveſtiget, an der Seite des Anſchweifs, und damit der Würker ſich bey dem Herausziehen derſelben nicht vergreiſe, und anſtatt der hinterſten die vorderſten zuerſt herausziehe, ſo iſt der Biegel der einen Klinge, woran man ſie beym herausziehen ergreift, unterhalb, der Bügel der andern Klinge oberhalb gebogen. Weil er ſelten beym Herausziehen darauf ſiehet, ſo kann er hiedurch ſtets wechſelsweiſe, ohne zu irren, die erforderlichen Klinge heraus ziehen. Macht der Bortenwürker in ſeinen Borten, ſo wie der Sammtmacher, ungeſchnittenen Sammt, ſo ſteckt er ſtatt der Klingen einen dünnen Draht unter die Sammtfäden, daß ſolcher alſo, wenn er ihn herauf ziehet, runde Ringel bildet. Wenn der Grund der Borte glatt iſt, ſo braucht er vier Kämmchen (ſ. dieſe,) wenn er aber einen Köper hat, ſo muß er 5 haben, ſo wie beym Atlaßband. (ſ. Atlaßband.)

Börteldorn, (Zinngießer) ein Dorn in der Docke des Drehrades, woran die Waaren, welche man börteln will, beveſtiget werden.

Börteleiſen, (Klempner) eine Art eiſerner ſtumpfer Meißel, deren oberſtes Ende nach einem rechten Winkel in die Höhe gebogen iſt, die ſpitze Angel aber in einem Klotz ſteckt, und worauf der Klempner den Umfang des runden Bodens eines Geſchirrs z. B. eines Durchſchlags legt, wenn er ihm einen Bord, d. i. eine Zarge oder einen Umſchlag geben will, um darinn ein Seitenblech einzuſetzen und zu verlöthen.

Börteln, gebörtelt, (Zinngießer) einen runden Stab unten an dem Umfange oder Rande eines Tellers oder einer Schüſſel auf dem Drehrade ausdrehen. Der Teller- oder Schüſſelſtock (ſ. dieſe) wird an die Stelle des abgenommenen Auges auf die Spindel des Drehrades geſteckt, das Geſchirr wird gegen die äußerſte Grundfläche des Stocks, den Boden auswärts gekehret, gelehnt, der Stock auf den Mittelpunkt des Tellers oder der Schüſſel geſteckt, und die Docke des Rades dem Geſchirr genähert. Der Zinngießer läßt alsdenn die eiſerne Klinke vor dem Börtelſtock fallen, und beveſtiget die Docke durch Keile. Die Spitze des Stocks hat er vorher mit Talg beſchmieret, daß ſich das Geſchirr an dem Börtelſtock bequem herum drehen kann. Das Abdrehen des Bords geſchiehet vermittelſt eines Bodeneiſens mit den gewöhnlichen Handgriffen beym Drehen (ſ. Drehen.)

Börtelſtock, iſt ein Stock, den der Zinngießer durch das Loch ſteckt, welches in gerader Linie mit der Spindel, woran das Auge am Drehrade (ſ. Drehrad) ſteckt, durch das obere Queerholz der Docke gebohrt iſt, und welchen man bey dem Abdrehen einer Schüſſel oder eines Tellers am Drehrade anbringt, um an dieſem Geſchirr den Bord drehen zu können. Damit dieſer Stock von der zu drehenden Waare nicht abweiche, weil er ſolche halten muß, ſo iſt vor dem Loch, worinn er ſteckt, ein Eiſen angebracht, welches als eine Klinke ſolchen hält.

Borten der Salzſiederpfanne, ſ. Bord.

Bortenblech, ſ. Bordblech.

Bortenfilet, ſ. Bortfilet.

Bortenwürker, Bortenmacher, Poſamentirer, ein zünftiges geſchenktes Handwerk. Sie verfertigen Band, Treſſen, Schnüre, Borten und verſchiedene Galanteriearbeit, als: Schleifen, Krepin, Kabnſteine, Balletten, Kordons, Schärpen, u. d. m. Nicht durchgängig machen ſie alle dieſe Arbeiten, ſondern einer legt ſie auf dieſe, ein anderer auf eine andere Arbeit. Doch müſſen ſie von allen eine Kenntniß haben, und es ſteht ihnen frey, ſich nach Willkühr ihre Arbeit zu wählen. Sie lehren ihr Handwerk ihre Lehrlinge in fünf auch mehrern Jahren, und im erſten Fall müſſen die Lehrlinge 100 Thlr. oder wie ſie ſonſten fertig werden können, Lehrgeld bezahlen. Die Geſellen ſind verpflichtet, drey Jahre zu wandern, wenn ſie Meiſter werden wollen, und erhalten auf der Wanderſchaft bey der Ankunft in einer Stadt einige Groſchen Geld zum Geſchenk, z. B. in Berlin 6 Gr. Außerdem aber werden ſie noch von ihren Mitgeſellen, wenn ſie keine Arbeit erhalten, freygebig unterſtützt. Ueberhaupt giebt es wenige Handwerksgeſellen, die auf ihre beſon-

Digitized by Google

beſondere Freyheiten, Gewohnheiten und Rechte ſo ſteif und veſt halten, als die Bortenwürker. Wenn ein Geſelle Meiſter werden will, ſo macht er zum Meiſterſtück eine Bandtreſſe, und eine polniſche Eichel. Dieſe letztere iſt ein breites und hohles Band, das den Namen von ſeiner Geſtalt hat, und ſo gewebt wird, als die Achſelſchnüre. (ſ. dieſe) Sie wird gemeiniglich zum Degengehenk gebrauchet. Im übrigen fallen beym Meiſter werden, ſo wie bey allen Handwerken, verſchiedene Unkoſten vor, die bald mehr, bald weniger betragen, nachdem man dem jungen Meiſter wohl will. In einigen Städten, z. B. in Berlin haben ſie auch noch das Recht, neben ihren eigenen verfertigten Waaren mancherley kleine Waaren, als leinene Schnupftücher, Strohhüte, womit ſie ſich vorzüglich abgeben, Strümpfe, Kanten und dergleichen öffentlich in einem Laden feil zu haben. In nur gedachter Stadt und in Potsdam iſt aber ihre beſte Nahrung, daß ſie für die preußiſche Armee Treſſen, Schleifen, Schärpen und andere wollene und leinene benöthigte Bortenwürkerarbeit liefern. Die Regimenter ſind jetzt unter den älteſten Meiſtern vertheilet.

Bortenwürkerſtuhl, iſt die Maſchine, worauf der Bortenwürker ſeine Bänder, Treſſen und Borten verfertiget. Das Ganze dieſer Maſchine iſt ein längliches Viereck aus ſtarken Latten zuſammen geſetzt. Man kann es als drey übereinander geſetzte Geſtelle anſehen, wovon jedes an Länge von dem nächſt untern abweicht, und das oberſte das kürzeſte iſt. Außerdem iſt hinterwärts noch ein viertes Geſtelle angebracht. Alle dieſe Abſchnitte ſind 2½ Fuß breit, Länge und Höhe nimt aber ſtuffenweiſe ab. Die unterſte größte Länge iſt 5 Fuß, und die größte Höhe 7½ Fuß. In der Mitte der drey vordern Geſtelle erblickt man folgende Theile. Ganz unten im Geſtelle liegen die Fußtritte, welche auch die großen Tritte genannt werden. Sie füllen die ganze Breite des Stuhls aus, und ihre Länge nimt die halbe Länge des Stuhls ein. Ein vollſtändiger Stuhl hat 36 Tritte. Sie ſtecken vorne alle beweglich auf einem Bolzen, ſo daß jeder beſonders getreten und bewegt werden kann. An dem andern oder beweglichen Ende derſelben iſt eine Schnur angebunden, wodurch ein jeder mit einem Queertritt verbunden iſt. Dieſe ſind gleichfalls dünne Latten, welche der Queere des Stuhls nach von beyden Seiten der Hauptlatte des Stuhls auf einem Bolzen gleichfalls beweglich angebracht ſind, ſo daß an jeder Seite der langen Latte des Stuhls die Hälfte oder 18 Stück liegen, und ſich die vordern Enden begegnen. Wenn die eine Hälfte der großen Tritte mit dem linken Fuß getreten wird, ſo werden die vordern, und wenn die andere Hälfte mit dem rechten Fuß getreten wird, die hintern Queertritte bewegt. An der beweglichen Spitze dieſer Queerlatten ſind zwey Bindfaden angebunden, welche über zwey Rollen (ſ. Rollen) auf den oberſten Abſchnitt oder das oberſte Geſtelle geleitet ſind. Dieſe beyden Schnüre tragen einen Hochkamm (ſ. Hochkamm,) ſo daß die eine Schnur nur über eine Rolle, die andere aber über beyde gehet, um die Bewegung zu erleichtern. Da nun jeder Queertritt 2 Rollen hat, gehören zu einem vollſtändigen Stuhl 72 Rollen. Jeder langer Queertritt ſetzt, wie geſagt, einen Hochkamm in Bewegung, und daher müſſen auch 36 Hochkämme in einem Stuhl ſeyn. Wenn alſo ein Quertritt durch den Tritt der großen Latte gezogen wird, ſo hebt dieſer vermittelſt ſeiner zwey Schnüre über der Rolle einen Hochkamm in die Höhe. Die übrige Einrichtung hängt von dem vierten hinterſten Abſchnitt ab. Unter dieſem Abſchnitt liegt die Leiter (ſ. Leiter,) auf welcher die Rollen des Anſchweifs oder der Kette eines Bandes oder einer Treſſe ſtecken. Die Fäden des Anſchweifs werden von den Rollen durch das dicht vor der Leiter hängende Hinterriedt (ſ. dieſes) geleitet. Vor dem Riedt aber, etwas unter dem Anſchweif, ſteckt in den Latten des Geſtelles ein Draht, worauf Rollen mit feiner Seide, zum Beveſtigen der langen Lahnfäden bey reicher Arbeit ſtecken, welche ſowohl, wie die Anſchweiffäden durch die Lade (ſ. Lade) geleitet werden. Wenn der Anſchweif in Treſſen oder Band verwandelt wird, ſo wird dieſe fertige Arbeit über eine kleine Rolle nach einer größern geleitet, welche durch ein Sperrrad und Sperrkegel angehalten werden kann. Die übrige künſtliche Einrichtung dieſes Stuhls befindet ſich gleichfalls in dieſem hinterſten Geſtelle, und beſtehet aus den Wellen (ſ. Wellen,) wodurch die künſtliche Arbeit der geblümten Bänder und Treſſen hervorgebracht wird, indem daran die Korten (ſ. dieſe) angebunden werden, welche man durch die Hochkämme zieht; und nachdem dieſelben nach dem Muſter eingeleſen ſind (ſ. Einleſen,) ſo werden nach dem Zug der Wellen beym Treten der Fußtritte die Hochkämme in die Höhe gehoben, und mit denſelben zugleich diejenigen Anſchweiffäden, welche zur Bildung der Figur das Ihrige beytragen ſollen, ſobald nämlich eine Welle durch den Kegel gezogen wird, das ſie nunmehr mit ihren Korten arbeiten ſoll. Endlich gehört noch das Vorderriedt zu einem Bortenwürkerſtuhl (ſ. Vorderriedt,) welches in der Lade ſteckt, und womit der Einſchlagfaden beym Würken angeſchlagen wird; als auch die Kämmchen (ſ. dieſe;) wodurch die Anſchweiffäden gezogen ſind, und welche an die Korten angebunden, und durch ſolche in Bewegung geſetzt werden. (ſ. m. Sch. D. Z. M. Th. IV. Tab. II. Fig. IX.

Bortfilet, Franzfileten, Schwanzfileten, Filet, (Buchbinder) ein dünnes Eiſen, ſo beynahe nach dem vierten Theil eines Zirkelkreiſes gekrümmt iſt, und mit einer Angel in einem hölzernen Heft ſteckt. Auf der Stirne des Eiſens, die zwey, drey auch vier Linien dick iſt, ſind mancherley Zierrathen, nämlich Laubwerk, Karreau, halbe Zirkel und dergleichen eingeſchnitten, womit die Ränder, Borten, auch den Bund der Bücher mit Goldblätter verzieret werden. Das Eiſen wird warm gemacht, und das zu ſchmalen Streifen geſchnittene Blättergold wird auf die Stellen geleget, welche verzieret werden ſollen. Die Stellen ſind mit Eyweiß ſchon vorher überſtrichen, und der Buchbinder prägt mit dem warmen Eiſen das Gold auf der Stelle ein, und theilt zugleich auf derſelben die auf dem Fileteiſen befindlichen Zierrathen mit. Das überflüſſige

Digitized by Google

flüſſige Gold wird hernach mit einem wollenen Lappen abgerieben; das Figurirte aber iſt veſt eingebrannt.

Borwiſch, ſ. Raubkopf.

Böſchung, Doſſirung, Abdachung, (Kriegsbaukunſt) iſt die ſchräge abhangende Seite des Walles oder eines jeglichen andern Veſtungswerkes, ſo daß es unten breiter als oben iſt, und alſo nicht leicht nachſchießen kann. Man ſagt daher z. B. der Wall hat 2 oder 3 Fuß Böſchung, d. i. er iſt unten ſoviel breiter als oben. Man macht dergleichen auch bey Graben und Deichen, gleichfalls aus angeführter Urſache.

Boſe, Buſe, Pauſe, (Bergbau) eine gewiſſe beſtimmte Zeit beym Bergbau, und 3 Boſen machen eine Schicht aus.

Böſe Libetten, Garkrätz, (Saygerhütten) ſo wird das Kupfer genannt, welches zu Grünthal in Sachſen von den Garſchlacken gewonnen wird. Dieſe werden ganz ohne Verſchläge durch einen Friſchofen geſchmolzen, und das davon fallende Kupfer in kleine runde Pfannen, wie Teſtpfannen, gegoſſen. Sind die Garſchlacken von ſchlechtem Kupfer gefallen, ſo erhält das aus dieſen Schlacken noch gewonnene Kupfer den Namen böſe Libetten, im Gegentheil aber heißt es gute Libetten, wenn die Schlacken von gutem Kupfer entſtanden ſind.

Böſe Wetter, ſ. Schwaden.

Boßekel, ſ. Poßekel.

Boßeln, d. i. Kegel ſchieben. Iſt nur in der niedern Redeart üblich.

Boßemann, ſ. Botsmann.

Boßireiſen, (Bildhauer) Unter dieſer Benennung verſteht der Bildhauer alle diejenigen Eiſen, mit welchen er einer Statüe oder andern Bildern von Holz die Bildung aus dem Groben giebt, und deren es von allen Geſtalten gerade, ſchiefe, gebogene, flache, hohle und dergleichen mehr giebt, die auch von Linie zu Linie ab- und zunehmen.

Boßiren, Pußiren, Modelliren, (Bildhauer, Former, Modellirer) Diejenige Arbeit, da man mit hölzernen dünnen Stäbchen in Thon, Gips und Wachs erhabene Arbeiten bildet, indem der Boßirer mit den Boßirhölzern die Materie immer an den bildenden Klumpen anſtreichet, welche unter ſeinen Händen nach der vorgeſchriebenen Zeichnung die Schöpfer der verlangten Figur werden. Der Künſtler legt nämlich ſeine Maſſe, woraus er boßiren will, auf den Boßirſtuhl (ſ. dieſen,) bildet erſt mit den Händen das grobe aus, und mit den Boßirhölzern nimt er ab oder ſetzet zu, und bearbeitet nach Befinden mit den Hölzern die Flächen und Höhlungen, wobey er aus der Menge verſchieden geſtalteter Boßirhölzer dasjenige wählet, das ihm zu jeder Stelle am ſchicklichſten dünkt. Wenn ein Theil des Modells zur Vollkommenheit gebracht iſt, ſo ebnet man daſſelbe, wenn es Thon oder Gips iſt, mit einem naſſen Pinſel, wodurch man das Feine mancher Züge noch zu erheben ſucht. Wird die Arbeit unterbrochen, ſo wird die Skize mit einem naſſen Tuch bedeckt, daß der Thon oder Gips nicht trocknet. (ſ. auch modelliren.) Mit Wachs wird anders verfahren. (ſ. Wachsboßirer.)

Boßirer, ein Künſtler, welcher die Kunſt verſteht, aus mancherley weichen oder erweichten Körpern verſchiedene Bilder zu erheben und auszuarbeiten. Die Bildhauer verſtehen dieſe Kunſt am beſten.

Boßirgriffel, ſ. Boßirhölzer.

Boßirhölzer, Pußirhölzer, Pußirgriffel, (Bildhauer) dünne Stäbchen von hartem Holz, oder auch Elfenbein, die an einem Ende mancherley Geſtalten haben, und bald gerade, flach, rund, hohl, gebogen, halbrund, und entweder gleich oder aufgeworfen, d. i. im Knie gebogen ſind. Sie werden zum Modelliren oder Boßiren gebraucht, und man wählet eins oder das andere, je nachdem ſeine Geſtalt ſich zu dem Platz ſchicket, der gerade boßiret werden ſoll.

Boßirſtuhl, Pußirſtuhl, (ebenderſelbe) ein hölzernes Geſtelle auf vier Füßen, worauf oben eine runde Platte ruhet, durch deren Mittelpunkt ein Zapfen gehet, der eine Scheibe trägt, welche vermittelſt des Zapfens in dem Fußgeſtelle herumgedrehet werden kann. Auf dieſer Scheibe lieget die Maſſe, woraus der Boßirer ſein Bild boßiren will, und er kann bey jedem Vorfall die Scheibe mit der Maſſe nach ſeiner Bequemlichkeit und nach den Umſtänden umdrehen, ohne daß er genöthiget wird, zu einer andern Stelle hinzugehen. Daher kann er auf ſeinem Ort ſitzen oder ſtehen bleiben. (ſ. Sp. H. u. K. Saml. 9. Tab. II. Fig. XII.)

Boßirwachs, Pußirwachs, (Boßirer) wird aus 4 Theilen Wachs, 3 Theilen weißen Terpentin und etwas Baumöl oder Schweinefett zuſammen geſchmolzen, ſo man mit Mennig, Zinnober oder Bolus roth färbet. Terpentin macht das Wachs bindend, das Oel oder Fett geſchmeidig, und die rothe Farbe benimt dem Wachs das halbdurchſichtige, ſo den Künſtler beym Boßiren hindern würde, Licht und Schatten gehörig zu unterſcheiden. Dieſes Wachs wird beym Wachsboßiren gebraucht (ſ. dieſes.) Will man ſich aber dieſes Wachſes zu einem Abguß bedienen, z. B. eines Medaillons, ſo ſchmelzt man weißes Wachs und etwas Koloſonium zuſammen, damit die Maſſe ſteif wird, und ſetzt etwas Zinnober hinzu, wenn es gefärbt ſeyn ſoll. Bleibt es weiß, ſo pflegt man beym Schmelzen zu dem Wachs etwas Maſtix und Schieferweiß hinzuzuſetzen. Der Maſtix giebt dem Wachs gleichfalls eine Steifigkeit und Haltbarkeit.

Bötel, (Landwirthſchaft) ſ. Bläuel. Bötel iſt niederſächſiſch, und bedeutet urſprünglich einen Knittel.

Böteln, (desgleichen) ſ. bläueln.

Both, Boot, ein kleines Fahrzeug, welches ſehr geſchwinde ſegelt, und bey großen Schiffen hinabgelaſſen wird, ſowohl wenn der Anker ausgeworfen oder gelichtet wird, als auch, wenn ans Land zu fahren iſt, um Waſſer oder andere Bedürfniſſe zum Schiffe zu holen. Auf den größern Schiffen hat man zwey auch drey Böthe von verſchiedener Größe, welche ſämmtlich auf dem Verdeck des Schiffes ruhen. (ſ. Packetboth.)

Digitized by Google

Both, ſ. **Bothe**.

Bothe bey Zünften. Die gewöhnlichen Bothen bey den Zunften und Gewerken ſind die Jungmeiſter, welche die ſämmtlichen Meiſter eines Gewerks zum Gewerk zuſammen berufen, oder wie man zu ſagen pflegt, verbothen müſſen. (ſ. dieſes) Außerdem giebt es noch bey großen Gewerken Bothen, oder alte Geſellen, die das wöchentliche Geſchenk für die einwandernden Geſellen einfordern, und überdem Sprechbothen (ſ. Sprechbothen)

Bothe (die) Both, Bündel, Stauche, (Landwirthſchaft) eine Hand voll Flachs. Wenn die Böllen oder Knoten von dem Flachs abgezogen ſind, ſo bindet man den Flachs mit einigen Halmen Flachs in kleine Bündel oder Bothen, um ihn bequemer in die Waſſerröſte zu bringen. Nach dem Röſten müſſen zwar dieſe Bündel wieder aufgebunden werden, um den Flachs auf dem Felde zum Austrocknen auszubreiten: Allein wenn er nach dem Trocknen wieder auf dem Felde aufgenommen wird, ſo verwandelt man ihn abermals wieder in Bothen, und 15 Bothen werden in ein Bund zuſammen gebunden. In Bothen wird der Flachs im Ofen gedörret, gebötelt und auch geſchwungen. Daher kann man dieſe Bothen noch unterſcheiden, wenn man den Flachs in Steinen und Liefpfunden kaufet, und eine ſolche Handvoll fertigen Flachſes behält auch alsdenn noch gedachten Namen. Doch heißt es hiebey: Ländlich, ſittlich! und man redet nur von ſolchen Gegenden der Mark Brandenburg, wo viel Flachs gebauet, und die Waſſerröſte und das Böteln üblich iſt; nicht von ſolchen, wo die Thauröſte und ſtatt des Bötelns das Brechen im Gebrauch iſt.

Bothenmeiſter, in großen Poſthäußern mancher Städte ein Aufſeher über die Poſtbothen. In der berliniſchen Poſt ſtehen die Bothen unter den Wagemeiſtern. Auch iſt ein Bothenmeiſter über die Bothen der Landeskollegien.

Bothsgeſelle, ſ. **Bothsknecht**.

Bothshaken, Bootshaken, (Schiffahrt) eine große ſtarke Stange mit einem eiſernen Haken, womit man die Schiffe an das Ufer des Landes anziehet, auch davon abſtößet.

Bothsknecht, Bootsknecht, Booſknecht, Bothsgeſelle, ſind ſolche Perſonen, welche auf den Schiffen zu allen Schiffsarbeiten, beſonders zum Tau- und Segelwerk gebraucht werden.

Bothsleute, ſ. **Bothsmann**.

Bothsmann, Bootsmann, Bothsleute, ſind gleichfalls Leute, welche auf dem Schiff mit dem Tau und Segelwerk zu thun haben, und unter dem Steuermann ſtehen, aber gewiſſermaßen Vorgeſetzte der Bothsknechte ſind. Gegenwärtig müſſen die Matroſen auf großen Schiffen insgemein die Verrichtung der Bothsknechte und Bothsleute übernehmen.

Bothsſeil, Bothstau, iſt dasjenige Tau oder Seil, womit das Both, wenn das Schiff im Hafen liegt, hinten an demſelben beveſtiget wird.

Bothstau, ſ. **Bothsſeil**.

Bottane, eine Art Zeug, womit in Lion ein großer Handel getrieben wird.

Böttcher, Küfer, Binder, Faßbinder, Großbinder, Schwarzbinder, ein Handwerksmann, der aus Holz nicht allein waſſerveſte Gefäße mit doppelten Böden, ſondern überdem auch noch mancherley Gefäße, welche beſonders in der Haushaltung gebraucht werden, verfertiget, als Waſchwannen, Eimer, Jober u. dgl. Außerdem macht er auch Fäſſer und Tonnen, worinn trockne Waaren eingepackt und verſchickt werden. Im weitläuftigen Verſtande machen alle dieſe Handwerksleute, ſo dieſen allgemeinen Namen führen, alle gedachte Gefäße, und werden ſchlechtweg Böttcher genannt. Allein im engern Verſtande führen ſie dieſen Namen vornämlich beſonders in Oberdeutſchland von der Verfertigung des Bottichs, ſo nur einen Boden hat, und werden auch Binder genannt, weil das Binden ihre vornehmſte Arbeit iſt. Daher heißen ſie denn auch **Groß- oder Schwarzbinder** zum Unterſchied einer andern Gattung der Böttcher, die nur kleine Arbeiten aus weiß- und rothbüchenen Holz verfertigen, und **Kleinbinder** oder **Weißbinder** auch **Rothbinder** genannt werden. Die Böttcher theilen ſich in den mehreſten Städten Deutſchland alſo in zwey Gattungen ab, und werden in Groß- und Kleinbinder unterſchieden. In den Weinländern auch Seeſtädten iſt noch eine dritte Art, die ſich Küfer nennen, und ſich bloß mit der Verfertigung der großen Kufen und Fäſſer zum Wein abgeben, auch die Kunſt verſtehen, die Weine zuzurichten. (ſ. Weinküper.) Die Böttcher lernen ihr Handwerk in 3 Jahren, wenn ſie ein Lehrgeld geben, außerdem aber müſſen ſie 4 bis 5 Jahr lernen. Die Geſellen müſſen 3 Jahre wandern, wenn ſie Meiſter werden wollen. Sie haben ein freyes und geſchenktes Handwerk, und machen mit dem Meiſter, bey dem ſie in Arbeit kommen, nach 14 Tagen das Wochenlohn aus, welches nach der Fertigkeit jedes Arbeiters beſtimmt iſt. Giebt der Meiſter den Geſellen den Abſchied, ſo kann ſich dieſer wieder nach Arbeit an eben dem Ort umſchauen; nimt er aber ſelbſt ſeinen Abſchied, ſo muß er weiter wandern. Zum Meiſterſtück machen ſie eine 1 Fuß hohe Kufe. Die Weite muß mit der Höhe ein anſtändiges Verhältniß haben, welches dem neuangehenden Meiſter zu beſtimmen ſelbſt überlaſſen wird. Ferner ein Faß, worinn 200 Quart gehen; und dann einen Brunneneimer, welcher gekimmt wird, und keine Bänder hat. Das Holz zu allen dieſen Dingen muß durchgehens auserleſen und 2½ Zoll ſtark ſeyn. Das Meiſterſtück wird von dem ganzen Gewerk beſichtiget, die kleinen Fehler werden mit Gelde beſtraft, wenn es aber untauglich iſt, wird es ganz und gar verworfen, und er muß ein neues machen. Ihre Arbeit wird unter dem Artikel Bottich und Tonne erkläret werden.

Botte, ſ. **Butte**.

Botte, Botta, ein italieniſches und ſpaniſches Weingefäß, welches ohngefähr 6 Eimer hält. Auch nennt man alſo gewiſſe Oelgefäße, die man auch Pipe nennt, unter welchem

Digitized by Google

chem Namen ſie in Deutſchland auch bekannt ſind. Eine ſpaniſche Botte hält 30 Arrobes, eine Arrobe aber 25 Pfund. Gemeiniglich wiegt eine portugiſiſche und ſpaniſche bis 1000 Pfund, auch etwas weniger, nach den verſchiedenen Provinzen. In Venedig hält eine Botte eine halbe Amphora, und hält 2 Bigots, (ſ. dieſe) der Bigot 2 Quart, und die Quarte 4 Tiſaufferas.

Bottelier, Fr. Bouteiller, (Schiffahrt) derjenige, der die Mundbedürfniſſe unter ſeiner Aufſicht hat, und ſolche unter die Beſatzung des Schiffs vertheilet.

Bottich, Boddich, Poddich, (Böttcher) ein zirkelrundes oder ovales großes Braugefäß von Holz, welches ſowohl zu Waſſerkünſten, als auch zum Malzen, Meeſchen ꝛc. der Brauer und Branntweinbrenner gebraucht wird, und deswegen mancherley Namen nach ſeinem verſchiedenen Gebrauch annimt, als **Gärbottich, Meeſchbottich, Begießbottich, Stellbottich, Weichbottich** u. ſ. w. (ſ. dieſe Wörter.) Man hat ſie von ſolcher Gröſſe, daß bis 5 Wiſpel Getreide darinn geſchüttet werden können. Er hat zwar nur einen feſten Boden, der manchmal 9—12 Fuß lang, und allmählig länglichrund iſt; allein zuweilen, z. B. bey dem Meeſchbottich, ruhet in einiger Entfernung von dem Fußboden noch ein falſcher durchlöcherter Boden auf Unterlagen, den man theilweiſe heraus nehmen kann. (ſ. brauen.) Die 6 Mittelſtücke im Boden eines Bottichs ſind die längſten. Nach dieſen wird auf beyden Seiten immer ein Stück angelegt, welches ſtäts einen Fuß an Länge abnimt. Der ganze Boden beſteht aus 14 Stücken, wovon jedes, wenn der Boden 9 Fuß lang iſt, 7½ Zoll breit iſt. Die äußerſten beyden Bodenſtücke ſind die kürzeſten, und erhalten eine Rundung an den Kanten. Wenn man die Bodenſtücke beſichtiget, ob ſie etwa krumm und windſchief ſind, und ſie in dieſem Fall durchs Feuer gezogen und nun gerade gebogen hat, alsdenn werden die Bodenſtücke mit krummen und geraden Meſſern beſchnitten, und mit der Fügebank (ſ. dieſe) aus dem Groben geſtrichen oder gleich gemacht. Dann wird der Boden nach dem Maaßſtabe im Zirkel abgemeſſen, und die Löcher zu den Döbeln, durch welche die Stücken an einander gefügt werden ſollen, werden auf den Fugen aller Stücke abgezeichnet. Alsdenn werden die Bodenſtücke auf einer wohl eingerichteten Fugebank abgezogen, und nun zuſammen gedöbelt. (ſ. döbeln.) Zwiſchen jeder Fuge, außer der mittelſten, wird Schilf gelegt, und dieſes mit Kleiſter von Mehl angeſtrichen. Alsdenn wird der zuſammengeſetzte Boden mit dem Schrot- und Schlichthobel abgehobelt, abgezogen, (ſ. abgezogen) abgezirkelt, und nach der Zirkellinie mit der Säge beſtoßen, geſtämmt (ſ. geſtämmt) und geſchabet, bis er am Rande ſeine vollkommene Gleichheit hat. Denn werden drey Riegel auf dem Boden dergeſtalt angebracht, daß ſolche an beyden Enden 2 Zoll über das Bodenſtück überſtehen, und an beyden Enden abgeſchärft, damit ſie mit dem Boden in die Dauben eingekimmt werden können. Die Dauben eines Bottichs ſind 3½ Fuß lang, 6 Zoll breit, 2 Zoll dick, und es ſind ihrer an der Zahl 75. Sie werden auswendig mit dem Schneidemeſſer gerade, inwendig aber ein wenig hohl geſchnitten. Denn werden ſie auf der Fügebank aus dem Groben geſtrichen, und ſo wie die Bodenſtücke gedöbelt und mit Schilf verſehen, ſo wie der Boden. Alsdenn wird für die Riegel mit dem Abreiſſer die Kimme abgeriſſen, und auf den 6 Riegelſtäben wird erſt ein Loch mit dem Kimmmaaß abgezeichnet, und hernach werden die Riegel in die ausgeſtämmten Löcher eingepaßt, doch ſo, daß dieſe Dauben des Bottichs unten vor den Riegeln und dem Boden hervorragen, daß der Bottich nicht unmittelbar auf der Erde zu ſtehen komme, und die Luft unten durchſtreichen kann. Alsdenn werden die Kimmſchläge auf allen Stäben mit dem Kimmmaaß abgemeſſen, mit dem Abreißer abgeriſſen, mit dem Kimmeiſen und Kimmbeil aufgeſchlagen, und mit dem ſcharfen Ende des Kimmeiſens ausgeſtoßen, (ſ. alle dieſe Wörter) wobey eine beſondere Genauigkeit nöthig iſt, damit die Kimmſchlage aller Stäbe zuſammenpaſſen, und kein Stab höher als der andere werde. Hierauf werden die Stäbe mit der feinen Fügebank geſtrichen, und die Löcher auf den Fugen eingedöbelt, d. i. eingebohrt. Sobald zwey benachbarte Stäbe unten an den Boden angekimmt ſind, ſo werden beyde oben gleich mit ihren Döbeln zuſammen beveſtiget, und ſolches geſchieht bey allen benachbarten Dauben. Nur muß dabey beobachtet werden, daß bey dem Ankimmen keine Fuge der Dauben auf eine Fuge der Bodenſtücke falle, ſondern daß immer ein ganzer Stab in ſeiner Mitte auf die Fuge des Bodens anſchließe, und ſo auch umgekehrt ein ganzes Bodenſtück in ſeiner Mitte auf eine Fuge zweyer Stäbe. Wenn der ganze Bottich ſeine Geſtalt bekommen hat, wird er außerhalb ſauber mit dem Schneidemeſſer und Hobel abgeſchabet und behobelt, und nachher, wenn er von dem Schmid mit 4 eiſernen Bändern gebunden iſt, ſo wird oben ſein Rand gleichgeſchnitten, mit krummen und geraden Schneidemeſſern abgeſtämmt, und die Fugen werden inwendig mit einer Schabe glatt geſtrichen, und nach der Rundung ausgearbeitet. Ein Bottich wird jederzeit von Eichenholz verfertiget.

Bottichbank, Schraben, (Böttcher) eine niedrige 5½ Fuß lange und 1 Fuß breite Bank von einer Bohle, worauf die Bottiche verfertiget werden.

Bottichbärme oder Bottichhefen, (Bierbrauer) die Hefen, ſo von dem Bier im Bottich abgenommen werden. Sie ſind die wirkſamſten Oberhefen.

Bottichzirkel, (Böttcher) ein großer hölzerner Stellzirkel, der mit zwey eiſernen Spitzen an den Schenkeln verſehen iſt. Beyde Schenkel ſind in der Mitte durchbohret, wodurch ein hölzerner gekrümmter Riegel geht, welcher ſtatt einer Stellſchraube dienet, damit der Zirkel, wenn er geöffnet wird, ſich nicht ſo leicht wieder verrücke, welches geſchehen würde, wenn die Schenkel bloß vom Gewinde des Kopfs gehalten würden. Denn der Riegel geht ſehr gedrängt durch die eingeſtämmten Löcher der Schenkel und daher können auch die Schenkel ſich ſo leicht nicht verrücken.

Bottlerey, (Schiffahrt) der Ort in einem Schiff, wo die Mundbedürfniſſe deſſelben aufbehalten werden, und im

unterſten Raum des Schiffes nicht weit vom Hintertheil deſſelben iſt.

Boucaſſine, eine gewiſſe Art ſteifer Leinewand oder grober Drillich und Zeug von Ziegenhaaren, ſo mit Gummi beſtrichen, gerollt und unterſchiedentlich gefärbt iſt. Boucaſſine von Smirna ſind baumwollene Tücher, die mit Leim oder Kleiſter geſtärkt werden. Sie ſind ziemlich fein, und die oſtindiſchen Boucaſſinen ſind gemalet.

Bouche, eine Art feiner engliſcher geſponnener Wolle, welche, ungeachtet des ſehr ſcharfen Verbots, doch aus England nach Frankreich, und von da auch bis nach Deutſchland komt. Sie hat ihren Namen von der Art, wie ſie gepackt liegt, erhalten. Sie iſt gedreht und liegt in Packen, die den Wiſchlappen zur Säuberung der Pferde ähnlich ſehen. Sie iſt ſehr fein, und wird gemeiniglich zu den feinſten Zeugen und Bändern gebraucht.

Bouckdehnung legen, (Schiffsbau) wenn zuvor der Flack oder äußerſte Boden des Schiffs und darüber die Bauchſtücken geleget ſind, ſo wird das Schiff inwendig verkleidet oder ausgefuttert, welches auch Geneert genennt wird, indem die Bolen oder Planken von der Kielſchwinne (Fr. Contrequille) zu beyden Seiten nach der Länge des Schiffs bis an das erſte und unterſte Verdeck über die Inhölzer genagelt und beveſtiget werden, außer daß an beyden Seiten der Kielſchwinne ſolche nicht beveſtiget werden, um ſie aufheben zu können, um den darunter geſammleten Unflath herauszuſchaffen, und damit ferner der Weg, worauf das Waſſer bey dem Pumpen abläuft, deſto breiter ſey. Dieſes Verkleiden heißt nun die Bouckdehnung legen.

Bouge, ein feiner, weißer und klarer Etamin, woraus Hemden für die Mönche gewebt werden, die vermöge ihrer Ordensregeln keine leinene tragen dürfen.

Bouille Charmay, Chasmay, eine Gattung ſeidener Zeuge, nach Art der Gros de Tour, von Rebhünerfarbe.

Bouille Cotons, dergleichen Zeug, deſſen Kette von Baumwolle, der Einſchlag aber von Seide iſt.

Bouillon Blüteau, eine Art von Etamine.

Bouillonſieb, (Koch) ein feines Haarſieb, deſſen Rand beynahe einer großen Düte ähnlich, und an deſſen ſtumpf zugeſpitztem Ende das Sieb ausgeſpannt iſt. Man braucht es in den Küchen, die Brühe durchzuſchlagen, und die Knochen abzuſondern.

Boulanger de Camp, eine Art Tuchraſch oder Serge, ſo den Namen ihres erſten Erfinders, auch weil es aus lauter ſpaniſcher Wolle von Campo gemacht wird, den Beynamen Campo führet. Sie wird in Frankreich, vornämlich zu Breuil und andern Orten in Poitau verfertiget.

Boulinie, ſ. Boleine.

Bourdaloue, eine Art Leinewand mit Figuren, die zu Caen und an andern Orten in der Normandie gemacht wird.

Bourdon, (Muſiker, Orgelbauer) die tiefſte Baßſaite auf einer Baßgeige; auch der Baß in einer Sackpfeiſe, welcher immer einerley Klang von ſich giebt; ferner ein Orgelregiſter von acht, ſechzehen, auch zwey und dreyßig Fuß Ton, welches ſtark, aber dabey lieblich brummet und ſummet.

Bourdonys, eine Art wollener Zeug von unterſchiedener Gattung und mancherley Farben, melirt, geflammt, geſtreift, ganz und halb fein. Es wird in Gera verfertiget.

Bourme, Bourmio Legis, perſianiſche Seide von der zweyten Art.

Bourre, Fr. moheree, ein mohrartiger Zeug, deſſen Kette von guter Seide, der Einſchlag aber nur Floretſeide iſt. Er iſt zuerſt aus der Levante gebracht, nachher aber auch in Marſeille und andern Orten nachgemacht worden. Allein dieſer iſt nicht ſo gut, als der, ſo aus der Levante komt.

Bourree, (Tanzmeiſter) iſt nach der Menuet und Kurante der dritte Fundamentaltanz, und kann von zwey, vier, auch acht Perſonen getanzt werden, und beſteht aus lauter Floretten. Er hat ordentlich einen Viervierteltakt, und vier in der erſten, auch vier in der letzten Repriſe. Die Eigenſchaften einer Bourreemelodie ſind, zufrieden, gefällig, unbekümmert, gelaſſen, nachläßig, gemächlich und doch artig.

Bouſſole, (Feldmeſſer) iſt ein Kompaß auf einer meſſingenen Platte, die auf einem Stativ beveſtiget iſt, und Dioptern hat. Bey Aufnehmung eines Feldes kann man die Neigung zweyer Linien, und folglich jeden Winkel nach ſeiner Größe abnehmen, und auch ſolchen hinwiederum ſogleich, ohne Zuthuung eines andern Inſtruments, richtig auf das Papier übertragen. Es beſteht ſolche aus einer Büchſe von Meſſing oder Holz, worinn ſich die Magnetnadel befindet, und die oben mit einer Glasſcheibe bedeckt wird. Die etwas lange Magnetnadel ruhet in der Mitte der Büchſe auf einem ſenkrechten Stift, worauf ſie ſich frey beweget; auf dem Rande des Bodens der Büchſe aber iſt ein meſſingener Ring oder Kreis beveſtiget, der in ſeine 360° richtig eingetheilet iſt. In der Mittagslinie werden zwey oder vier Dioptern aufgerichtet. Man bedienet ſich dieſes Inſtruments bey dem Feldmeſſen, indem man ſolches auf ein Stativ ſetzt, und mit demſelben auf eine ſehr bequeme Art auf dem Papier die Figur entwirft, die einer andern im Felde ganz ähnlich iſt. Vornämlich thut ſolches in Holzungen gute Dienſte, weil man da nicht weit vor ſich ſehen kann, und alſo immer kurze Linien machen muß, die gar leicht einen merklichen Fehler verurſachen können, wenn man ſich anderer gewöhnlicher Inſtrumente bedienet. Es laſſen ſich auch durch dieß Inſtrument die Winkel ſehr leicht, ohne Beſorgung eines Fehlers, aufs Papier bringen. Der einzige Fehler, den es hat, iſt dieſer, daß, wenn der Wind nur ein wenig wehet, die Nadel ſolchen gleich empfindet, und alſo ſchwerlich oder gar nicht zum Einſpielen gebracht, und folglich langſam damit gearbeitet werden kann. (ſ. Kompaß.)

Boutade, (Muſiker) eine Phantaſie aus bloßer Einbildung mit einer hurtigen Bewegung.

Digitized by Google

Boutade, (Tanzmeiſter) geſchwinde Tänze.

Boutane, eine Art baumwollener Tücher, die auf der Inſel Cypern verfertiget werden.

Bouteille, (Glashütte) eine gläſerne Flaſche mit einem langen und engen Halſe, worinn flüßige Körper von aller Art aufbehalten werden. Gewöhnlich ſind ſie von grünem Glaſe, und enthalten ein Quart oder eine Kanne. Doch giebt es auch größere mit Henkeln, ſo wie man auch zur Zierde welche von weißem Glaſe verfertiget. Man hat auch Bouteillen von einem ſchwarzgrünen Glaſe, die ſehr dauerhaft ſind, wenn der Glasmacher das Abkühlen gut trifft, ohnedem aber leicht ſpringen. Die Bouteille wird, ſo wie faſt alle andere Glasgeräthe, aus einer geblaſenen Glasblaſe (ſ. Glasblaſen) verfertiget. Nachdem die Glasblaſe durch das Schwingen verlängert iſt, ſo bildet man ſie auf folgende Art zu einer Bouteille aus. Der Glasmacher nimt die Glasſchere (ſ. dieſe,) und ergreift mit ihren beyden Hölzern die Blaſe kurz unter der Pfeife, (ſ. dieſe) legt die Pfeiſe auf das Knie, und drehet ſie nebſt der Glasblaſe mit der linken Hand im Kreiſe herum. Er fähret zugleich mit der Schere langſam von der Pfeiſe nach dem Boden der Blaſe zu ſo weit hinab, als der Hals der Bouteille gehen ſoll, und läßt beym Hinabfahren beſtändig etwas mit der Hand nach, daß ſich der Griff der Schere und zugleich ihre beyden Hölzer nach und nach öffnen, wodurch der Hals oben dünn oder enge, und unten weiter wird. Zugleich wird auch dadurch die Bouteille erforderlich gerundet, indem die Pfeiſe beſtändig im Kreiſe herumgedrehet wird. Wenn der Hals ausgebildet iſt, ſo wird derjenige Theil der Blaſe, der unmittelbar unter dem Halſe iſt, auf der Krümmung des ſichelförmigen Glas- oder Flaſcheneiſens herumgedrehet, und hierdurch wird nun die Blaſe zurück gepreſſet, und der Bauch der Bouteille nach dem Innern zu gewölbet. Ein Schlag mit einem Eiſenbleche auf den Boden machet dieſen platt, worauf dieſer platte Boden mit einem ſpitzigen Eiſen einwärts eingedruckt wird. Die Bouteille wird nunmehr von der Pfeiſe abgeſchlagen, und mit ein wenig Glasmaſſe in der Spitze des hohlen Fußes auf einen kurzen eiſernen Griff angekittet, um die Mündung zu bearbeiten. Dieſe wird erſt mit der Spitze der Schere gerade geſchnitten, um den Wulſt zu bilden, ein wenig umgelegt, und mit eben dieſer Schere, unter beſtändigem Herumdrehen, ein wenig erweitert. Zuletzt wird etwas Glasmaſſe auf den Hals getröpfelt, und das Zeichen der Glashütte mit einem meſſingenen Stempel darauf gedruckt. Die Pfeiſe wird alsdenn wieder in den Hals der Bouteille geſteckt, der untere Griff abgebrochen, und die fertige Bouteille in den Kühlofen getragen.

Bouteille, ein flüßiges Maas in Amſterdam, das ſo viel als der **Mingel** iſt. (ſ. dieſen.)

Bouteillenbier, Buttelbier, (Bierſchenker) Bier, ſo friſch auf Bouteillen abgezogen und ſogleich zugekorkt wird. Das Bier erhält durch dieſe Verbeſſerung nicht nur einen ſcharfen Geſchmack, ſondern es wird auch insgemein klärer, und ſchäumet beym Einſchenken, wenn es einige Tage in Bouteillen geſtanden hat. Man kann Braun- auch Weißbier auf Bouteillen abziehen, und das letztere wird insgemein eher trinkbar, als das erſtere. Verſchiedene Bierarten verlangen vor dem Abziehen einige Zuſätze von Waſſer, wenn ſie klar werden ſollen. Daher erlaubt die Polizey in Berlin den Bierſchenkern auf jede Tonne 6 bis 7 ſogenannte Füllquart Waſſer. Denn manche Bierarten erlauben einen ſtarken Zuſatz von Waſſer, und man kann ſicher $\frac{1}{3}$ ungekochtes Waſſer hinzu ſetzen, wenn nur das Bier noch ganz friſch iſt, die Miſchung von Waſſer und Bier wieder zuſammen aufſtößt, und das Bier hierauf auf Bouteillen abgezogen wird. Es wird dieſes Halbbier, ſo in Berlin viele Familien trinken, demohnerachtet ſcharf und ſchäumet. Doch kann mancher Magen dieſen ſtarken Zuſatz von Waſſer nicht vertragen, indem das ungekochte Waſſer kuhlet. (ſ. abziehen und Buttelbier.) Manche Bierſchenker ſollen auch Pottaſche insbeſondere unter das Weißbier miſchen, wodurch es zwar gut ſchäumet, aber die Pottaſche iſt der Geſundheit nachtheilig. Auch der Bierbrauer kunſtelt zuweilen bey dem Bier, um den Käufer herbey zu locken, aber auf Koſten der Geſundheit. So miſcht man wilde Rosmarien, im gemeinen Leben Kienpoſt genannt, Salz u. dgl. unter ein Gebräude.

Bouteillengabel, (Glashütte) eine eiſerne Gabel, die auf einer Stange ſteckt, und worauf die Bouteille nach dem Kühlofen getragen wird, indem man den Schenkel derſelben in die Mündung ſteckt.

Bouteſois, eine Art des ſogenannten Cyperraſches von ſchlechter Seide, worinn der Faden ſtark gezwirnt iſt, und von dem Frauenzimmer oft zu Kleidern getragen wird.

Bowfarbe, Engl. Bow dye, hieß anfänglich die Scharlachfarbe in England, weil ein Deutſcher, Namens Kepler, dieſe Färberey zuerſt nach England brachte, und ſeine Färberey in dem Dorfe **Bow** bey London anlegte.

Boy, Boi, Preßboy, Mondirungsboy, (Tuchmacher) ein grober wollener tuchartiger Zeug aus ſchlechter Wolle, die auch wol gar mit Kämmling (iſt der Abgang der gekämmten Wolle) vermiſcht iſt. Man macht zweyerley Gattungen ſolches Boys, und er wird gemeiniglich zum Futter gebraucht. (ſ. Preß- und Mondirungsboy.)

Boyau, (Kriegsbaukunſt und Artillerie) ein Graben mit einer Bruſtwehr verſehen, der von einem Laufgraben zum andern gezogen wird, damit man von einem zum andern bedeckt kommen kann. Auch führet dieſen Namen ein Stück Leinewand, wie eine Wurſt gedrehet, deren man ſich zum Legefeuer und zur Anzündung der Minen bedienet.

Boye, (Schiffahrt) eine Ecke oder ein Winkel auf einem Schiff, wo die Bothsleute ihr Lager haben.

Boye, ſ. **Boje**.

Boyer, eine Schalouppe mit einem doppelten Boden und Gabelmaſte. Er läuft mit dem Queerſegel ohne Ziehen ſehr ſchnell. Man findet ſie ſtark in den Niederlanden.

Boyleine, ſ. **Boleine**,

Digitized by Google

Boyreep, (Schiffahrt) ein ſtarkes Tau, ſo an einem Ende am Ankerkreuz beveſtiget iſt, an dem andern aber ein Boot oder Boje hält, die den Ort anzeigt, wo der Anker eigentlich liegt. (ſ. Boje.)

Boyſalz, ſ. Boiſalz.

Boyſeil, ſ. Boyreep.

Braake, (Waſſerbau) ein bey Deichbrüchen entſtandener tiefer Kolk oder Sumpf, welcher mit dem Vorwaſſer Gemeinſchaft hat, alſo durch das Ufer geht, und, wenn ſolches an Seedeichen erfolget iſt, Ebbe und Fluth hält.

Braatſpiet, eine Art halber Picken, deren man ſich auf den Schiffen bedienet, wenn man entern will.

Brabanter Spitzen, ſ. Spitzen.

Brabantes oder Prerillos Crudos, eine Art Leinewand von flächſenem Werge, die in den Gegenden um Brügge, Kortrick, Gent und Ypern gemacht wird.

Brabantiſche Elle, ein Ellenmaaß, welches faſt ein Fünftel länger, als die leipziger und hamburger, auch größer als die berliner iſt. Denn 100 berliniſche Ellen ſind nur 96½ brabantiſche Ellen.

Brabantiſche gemalte Tapeten, führen dieſen Namen, weil ſie durch eine Malerey eine Nachahmung der brabantiſchen Tapeten ſind. Denn was bey dieſen gewürkt iſt, wird hier bey dieſen Tapeten gemalet. Der Grund iſt eine grobe Leinewand, und die Malerey iſt, ſo wie auf den gewürkten Tapeten, Figuren, Hiſtorien oder Landſchaften nach dem Leben mit Leim- oder Oelfarben gemalet.

Brabantiſche Tapeten, türkiſche oder gewebte Tapeten. Unter dieſem Namen verſteht man drey Arten Tapeten, nämlich haute- und baſſeliſſe Tapeten und Savonnerien. (ſ. dieſe.) Sie haben deswegen von Brabant den Namen erhalten, weil ſie ſchon ſeit einigen Jahrhunderten in demſelben verfertiget ſind, und ihre Verfertigung ſich von daher in andere europäiſche Länder verpflanzet hat, wo ſie nunmehr auch gemacht werden, beſonders in Frankreich und England.

Braccio, Bratſche, Brazzo, eine Geige, die aber etwas größer iſt, als eine Violine. Die Benennung beſagt ſchon, daß ſie italieniſchen Urſprungs iſt. Sie hat 4 Saiten, deren tiefſte ins C, die zweyte ins G, die dritte ins geſtrichene D, und die vierte ins geſtrichene A geſtimmt wird.

Brach, (Ackersmann) ein Nebenwort, das von dem Acker gebraucht wird, wenn er einige Zeit unbebauet liegt. Man ſagt daher, der Acker liegt brach.

Brachacker, Brachfeld, (derſelbe) ein Acker, der ein Jahr in Ruhe liegt, und nicht beſtellt und beſäet wird.

Brache, (derſelbe) derjenige Acker, der einige Zeit unbeſäet ruhet, und unterdeſſen nur zur Viehweide gebrauchet wird. Gewöhnlich läßt man einen Acker zwar nur ein Jahr brach liegen, allein in ſehr hohen und ſandigten Gegenden beſäet man manche entfernte Aecker, die man der Weite und des Mangels wegen an Miſt nicht düngen kann, wol nur alle 6 bis 9 Jahre. Die Brache iſt beſonders in ſolchen Gegenden üblich, wo die Feldmarken in drey Felder abgetheilet ſind, da nämlich wechſelsweiſe auf einem Felde jährlich Wintergetreide, auf dem andern Sommergetraide geſäet wird, und das dritte bleibt brach liegen. Das Brachliegen komt alſo in jeden drey Jahren an jedes der drey Felder. Die Brache hat ihre Vertheidiger, auch ihre Verächter. Jene ſagen, alles in der Welt will Ruhe zu ſeiner Zeit haben, alſo auch der Acker; dieſe aber wenden dagegen ein, daß der Brachacker demohnerachtet trägt, nämlich Gras und Unkraut, und überdem noch die Zeit der Ruhe über verwildert, zumal in niedrigen Gegenden. Ohne Zweifel müſſen die beſondern Umſtände jedes Orts die Entſcheidung geben. Denn in hohen Gegenden, wo die Stallfütterung des Viehes nicht eingeführet iſt, oder eingeführet werden kann, muß man Acker der Viehweide wegen brach liegen laſſen, zumal da es hier insgemein am Dünger fehlt. Findet aber das Vieh, ohne die Brache Weide, z. B. in Brüchern, und iſt Miſt genug vorhanden, alle drey Felder hiemit zu bewürdigen, ſo iſt es immer rathſam, die guten, insbeſondere niedrigen und nahen Aecker jährlich zu beſäen, weil dieſe insgemein während der Brache verwildern, viel Unkraut tragen, und daher im eigentlichen Verſtande nicht ruhen. Daher werden in der Mark Brandenburg faſt durchgängig die beſten Aecker der Brache mit Sommerfrüchten, z. B. mit Erbſen, Wicken, Linſen, Flachs, Ertoffeln, Ruben u. ſ. w. gegenwärtig beſäet, und die Landesobrigkeit hat dieſes jedermann frey geſtellet.

Brachen, Brache ziehen, den Acker, der geruhet hat, zum erſtenmal ganz flach wieder pflügen. Es geſchieht dieſes insgemein um Johannis kurz vor der Aerndte, theils weil der Ackersmann alsdenn hiezu Muße hat, theils weil das Brachfeld zu der Zeit bereits abgehütet iſt.

Brache ziehen, ſ. brachen.

Brachfeld, ſ. Brachacker.

Brachkorn, (Landwirthſchaft) Getreide, ſo in der Brache geſäet iſt. (ſ. Brache.)

Brachmiſt, (Landwirthſchaft) der Miſt oder Dünger, der in die Brache gefahren wird. Einige fahren dieſen Miſt vor dem Brachen um Johannis auf den Acker, andere wenden dagegen ein, daß dieſer Miſt in den heißen Sommertagen ſehr in den Aeckern ausdörret und unkräftig wird. Daher fahren ſie ihn lieber kurz nach der Aerndte vor dem erſten Wenden auf die Brache. Allein zu dieſer letzten Zeit hat der Landmann alle Hände voll mit Pflügen und Eggen zu thun, und ſieht ſich daher insgemein genöthiget, in der Muße um Johannis dieſen Miſt auf den Acker zu bringen.

Brachwaid, Waid, der im Frühjahre geſäet wird. (ſ. Waid.)

Brachzeit, (Landwirthſchaft) die Zeit, da der Acker gebrachet wird, nämlich um Johannis.

Brack, Brackgut, Wrack, der Ausſchuß des Schlechten von einer jeden Sache. Es ſcheint dieſes Wort größtentheils in Oberdeutſchland üblich zu ſeyn, denn in den mir bekannten niederdeutſchen Gegenden hab ichs nicht

gehöret,

Digitized by Google

gehöret, ſondern man bedienet ſich dagegen nach Beſchaffenheit der Umſtände, anderer Wörter, und zuweilen, doch ſelten, des Worts wrack.

Brack, Wrack, (Schiffahrt) die Ueberbleibſel oder Trümmern eines zerſcheiterten Schiffs. (ſ. Wrack.)

Bracke, (Landwirthſchaft) heißt in manchen Gegenden der Mark Brandenburg ſoviel, als eine Sprengwage eines Ackerwagens, woran die Pferde den Wagen ziehen. Ich habe dieſen Ausdruck bey der preußiſchen Artillerie, bey Berlin herum und in der Uckermark gehöret. Doch heißt es nur eine Sprengwage zu zwey Pferden, und in manchen Gegenden nur ſo viel, als eine Ortſcheide an einer Sprengwage.

Bracken, Abſtänder, (Forſtweſen) abgeſtandene und zum Nutzholz nicht taugliche Bäume.

Brackguth, ſ. Brack.

Brackvieh iſt oberdeutſch, dagegen man in Niederdeutſchland ſagt, ausgemärztes Vieh, Märzvieh, z. B. Märzſchafe.

Brackwaſſer, das mit Seewaſſer vermiſchte ſüße Waſſer an dem Ausfluß eines Fluſſes. Der Ausdruck iſt niederſächſiſch, und heißt daſelbſt eigentlich Braackwater.

Bragen, ausbragen, (Kürſchner) wenn die garen oder fertigen Felle auf der Fleiſchſeite über ein Abzieheiſen gezogen werden, wodurch ſie gleich und rein gerieben und gereckt werden. Der niederdeutſche Kürſchner ſagt dagegen ausfleiſchen. (ſ. dieſes.)

Brahme, Brane, (Forſtweſen) in Oberdeutſchland ein Wald, ſo aus ſchlechtem Holz, und mehrentheils aus Strauchwerk beſteht, und vor den eigentlichen Wäldern liegt.

Brähmen, Brähnen, (Jägerey) wird von wilden Sauen geſagt, wenn ſie in der Brunſtzeit nach dem Eber oder Keuler ein Verlangen tragen.

Brähnen, ſ. vorher.

Brake, (Waſſerbau) ſ. Braake.

Brake und braken, ſ. brechen.

Bram, ſ. Prahm.

Bram, ſ. Pfriemkraut.

Bräme, Gebräme, Bräm, (Kürſchner) der Umſchlag einer Mütze, oder der Beſatz an einem Pelz von Rauchwerk.

Bräme, ſ. Brämſe.

Bramfall, (Schiffahrt) das Tau, womit die Bramree aufgezogen oder niedergelaſſen wird.

Bramree, (Schiffahrt) die Ree an den Bramſtangen, an welcher die Bramſegel beveſtiget ſind.

Brämſe, (Bergwerk) ſ. Bremſe.

Brämſe, Bremſe, Bräme, Brämarad, (Huff- und Waffenſchmid) ein eiſernes Werkzeug, gleich einer Feuerzange, welches aus zwey langen eingekerbten Theilen beſteht, die oben mit einem Scharniere zuſammenhängen. Mit demſelben klemmen die Schmiede den Pferden, wenn ſie beym Beſchlagen nicht ſtill ſtehen wollen, die Naſenknörpel, oder auch wohl die Ohren ein. Man hat auch hölzerne Brämſen, welche aus zwey runden Stäben beſtehen, und oben ſtatt des Scharniers mit einem Leder zuſammen gebunden ſind.

Bramſegel, Toppſegel, (Schiffahrt) dasjenige Segel, welches an der Bramſtange beveſtiget wird, deren an jedem Schiff zwey ſind, das große und das kleine.

Brämſen heißt mit der Brämſe an der Naſe das Pferd zum Stehen nöthigen.

Brämsrad, ſ. Brämſe.

Bramſtänge, Bramſtenge, (Schiffahrt) ein kleiner ſpitzig zulaufender Maſt, den man zu oberſt auf den großen und Fockmaſt ſetzt. Die erſte wird die große Bramſtänge und die letzte die Vorbramſtänge genannt.

Bramſtängenwand, ſind die Taue, welche auf jeglicher Bramſtänge ſich befinden, und zu deren Beveſtigung dienen.

Bramſtenge, ſ. Bramſtänge.

Brand, ſ. brennen.

Brand, Branderz, (Bergwerk) gewiſſes Erz zu Ilmenau, welches reich an Kupfer- und Silbergehalte iſt, aber unter den Kupfererzen ſteht.

Brand, (Bergwerk) die Moraſt- und Wieſenerze führen öfters eine harzartige ſchwarze Erde bey ſich, die Brand genennt wird, welche die Eiſenminer ſtrengflüßig macht, und überhaupt deren Güte verſchlimmert.

Brand, (Blechhütte) der gelbliche Strich, der unten an der Blechtafel nach dem Verzinnen durch das Abſtreifen der überflüßigen Zinntropfen mit einem ledernen Handſchuh entſteht.

Brand, (Feuerwerkskunſt) der aus geriebenen und mit fein geſtoßenen Kolen vermengten Schießpulver verfertigte Zeug, welcher zu Lauffeuer, Zünder u. dgl. gebraucht wird. Brand oder Brändchen heißen auch dünne lange Hülſen, die mit einem Brandzeuge angefüllet ſind, das keine Funken giebt, ſondern nur eine helle Flamme ſpielet, welcher man allerley Farben, als weiß, roth, blau ꝛc. geben kann.

Brand, (Gärtner und Winzer) eine Krankheit der Bäume und Weinſtöcke, ſo von verdorbenen Säften herrühret. Die Rinde verſchwindet an den Brandſtellen, und wird am Umfange ſchwarz, ſo wie auch das Holz. Die Gärtner beſchneiden die Brandſtellen, ſchmieren Lehm und Kuhmiſt vermiſcht darauf, und umwickeln dieſes mit einem Lappen, damit es vom Regen nicht weggeſpület werde. Die Bäume in den Wäldern ſind dieſer Krankheit gleichfalls unterworfen, und die Krankheit führet bey den Förſtern eben dieſen Namen.

Brand, (Hüttenwerk) wenn ſich bey dem Eiſenſchmelzen Eiſen, Kollöſche, abgelöſter Lehm und Schlacken zuſammen ſetzen, ſo bekomt ſolches dieſen Namen. Hat ſich dieſes Gemenge recht veſt in einem Klumpen zuſammengeſetzt, ſo kann es auch durch häufige Kolen nicht wieder gelöſet und zerrieben werden. Man hat nur zwey Mittel, den Ofen von dieſem Uebel zu reinigen. 1) Die Anbringung ſchwerer Haufen, und 2) die Richtung der Form gegen den Brand. Komt man aber mit dieſen Mitteln zu ſpät, ſo thürmt ſich die Maſſe immer höher auf, und man

Digitized by Google

iſt genöthiget, um nicht den Ofen völlig damit anzufüllen, das Feuer des Ofens ſogleich ausgehen zu laſſen.

Brand, (Jäger) 1) Des Bärs vordere Füße. Man nennt ſie auch Hände, Branden oder Branten. 2) Der ſchwarze Fleck unten an des Hirſches Bauch zur Brunſtzeit. 3) Der Schuß oder die Wunde bey dem geſchoſſenen Wildpret, ſo oft grün und blau unterläuft. 4) Der Schmutz im Gewehr. Auf den **Brand laden** heißt alſo, ein ſchmutziges Gewehr laden, und der Schuß heißt der **Brandſchuß.**

Brand, (Köler) diejenigen Stücken Holz, ſo in dem Meiler nicht verkolen. Sie werden ausgelöſcht, und zu dem nächſten Meiler aufbehalten. Eben dieſen Namen führet das angebrannte Holz auf dem Feuerheerd. Feuerbrand heißt es, wenn es noch glühet.

Brand, (Landwirthſchaft) heißt bey dem Getreide, wenn die Aehren eine ſchwarze verbrannte Farbe haben, und entſteht, nach einigen neuern Beobachtungen, aus gewiſſen Würmern, oder vielmehr aus kleinen Eyern eines unmerklich kleinen Inſekts, die ſich bey Ausſaugung des Korns weiter fortpflanzen. Andere glauben dagegen, daß es aus verdorbenen Säften entſteht. Man findet den Brand vorzüglich bey dem Weitzen, und glaubt dieſem Fehler vorzubeugen, wenn man die Saat vor dem Säen mit Kalkwaſſer, oder auch mit Aſche und Waſſer beſprengt. (ſ. Weitzen.) Das Korn, ſo damit angeſteckt iſt, iſt größer als das gewöhnliche, und von außen von dem ſchwarzen Staub der Aehren oft ſchwarz. Man kennt eine dreyfache Art dieſes Brandes, als den **Steinbrand**, das **Mutterkorn**, und den **Staub- und Flugbrand.**

Brand, (Steinkolenwerk) die Unterlage der Steinkolen in dem Bergwerk, oder der Ort, wo ſich ſolche enden, d. i. aufhören.

Brand, (Töpfer und Ziegelſtreicher) das Brennen des irdenen Geſchirrs, der Backſteine und des Kalks im Brennofen; desgleichen ein Ofen voll von einem oder dem andern gedachter Körper, ſo zugleich gebrennt werden.

Brandbock, Brandeiſen, Brandrute, ein eiſerner Rahm, welcher auf vier eiſernen Fußen ſteht, und an dem einen Ende einen aufwärts gebogenen Haken hat. Man ſtellt ihn in die Kamine und auf den Feuerheerd, um das Holz darauf zu legen, daß es leichter brenne. Die, ſo man in die Kamine ſtellt, pflegen an dem vordern Ende mit meſſingenen Kugeln und andern Figuren verzieret zu ſeyn.

Brandbogen, (Schmelzhütte) der an der Brandmauer anderthalb Ellen hoch von Ziegeln geſchloſſene Bogen, hinter der Hinterwand der Oefen nach dem Balge zu.

Brandbuchſtab, (Blechhütte) ein Buchſtab, der auf die Blechfäſſer eingebrennt wird, und die Blechart bezeichnet.

Brandeiſen, ſ. **Brandbock.**

Brandenſtein, (Porzelanfabrik) eine Porzelanart in der Fabrik zu Berlin und Meißen; wenn nämlich die Fabriken die Porzelanarten nach der Malerey unterſcheiden. Es giebt neu- und ordinär Brandenſtein, und die erſtere Art iſt die beſte und theuerſte. Vielleicht führt es von dem Erfinder der Malerey dieſer Art den Namen.

Brånder, Brander, Zünder, Brandröhre, (Feuerwerkskunſt) ſind runde hölzerne Nägel, die durchgebohret und ausgehöhlet ſind, und mit einem langſamen Pulverſatz gefüllt und geſchlagen werden, der auf verſchiedene Art zubereitet wird, nachdem die Bränder zu Granaten oder Bomben verfertiget werden. Sie werden in dieſe hinein geſchlagen, ſelbige damit anzuzünden.

Brander, Brandſchiff, (Schiffsflotte) ein leichtes Schiff, welches mit feuerfangenden Körpern angefüllet iſt, um hiedurch die feindlichen Schiffe anzuzünden, indem es angezündet und auf die feindlichen Schiffe getrieben wird. Man beſetzt ſie mit 10 oder 12 Mann, welche wegen der Gefahr, die ſie ausſtehen müſſen, doppelten Sold genießen. Sie führen auch im Hintertheil zwey eiſerne Kanonen, um ſich wider die feindlichen Schaluppen zu wehren.

Branderhaken, wird an das Bogſpriet und an die Seegelſtange eines Branders beveſtiget, damit er ſich vermittelſt deſſelben an ein feindliches Schiff anhänge.

Branderz, (Bergwerk) ein jedes Erz, welches entſteht, wenn ſich eine metalliſche Erde mit Erdpech vermiſchet, auch das Kolenerz, weil es, wie die Steinkolen, Feuer hält. Ferner das unreine Zinnobererz, welches Thon, Gips, Vitriolſaure, Erdharz und eiſenſchüſſige Theile enthält, und ſich in den Gruben leicht anzünden läßt. (ſ. Brand, Bergwerk.)

Brandfleck, Schienfleck, (Landwirthſchaft) ein Stück Acker oder ein Fleck, worauf nichts wachſt oder fortkomt, ſondern worauf das Getreide gleichſam verbrannt (verſchienen) iſt, man mag es noch ſo fleißig beſchickt und beſtellt haben. Es finden ſich dergleichen auch in einigen Weinbergen. Die Urſache davon iſt der unterſte Boden, der entweder ſteinbrüchig, oder doch ſonſt unfruchtbar iſt, und keine Feuchtigkeit hält.

Brandgardsſchaiſe, ſ. **Brantgartsſchaiſe.**

Brandgaſſe, Feuerſchlippe, Schlippe, Brandgäßchen, (Baukunſt, Feldlager) ein ſchmaler Zwiſchenraum zwiſchen den Gebäuden, das Feuer abzuhalten. Ingleichen der kleine Zwiſchenraum hinter den Zeltern der Gemeinen in einem Lager.

Brandgiebel, (Baukunſt) eine ſtarke Mauer zwiſchen den Giebeln zweyer neben einander ſtehender Häuſer, das Feuer bey einem entſtehenden Brande abzuhalten.

Brandhaken, ein ſtarker eiſerner Haken an einer langen hölzernen Stange, die Häuſer bey einem entſtandenen Brande einzureißen. Sie werden in großen Städten auf den öffentlichen Plätzen bey den Spritzenhäuſern aufbewahret.

Brandhemd, Feuerhemd, (Schiffsflotte) ein Stück Seegeltuch, welches mit feuerfangenden Sachen überzogen iſt, und welches man an ein feindlich Schiff zu heften ſuchet, um daſſelbe dadurch in den Brand zu ſtecken.

Digitized by Google

Brandkorn, (Landwirthſchaft) brandiges Getreide. (ſ. Brand, Landwirthſchaft.)

Brandkugel, Karkaſſe, (Feuerwerkskunſt.) Man nennt eine Brandkugel einen runden Körper, womit man im Stande iſt, Städte und Häuſer in Brand zu ſtecken. Man verfertiget ſie auf eine doppelte Art. Entweder man ſpannt einen zwilligenen Sack über zwey kreuzweiſe liegende Eiſen, füllet ſolchen mit feuerfangenden Sachen an, und beſchmiert ihn von außen mit Pech und Talg; oder man füllet hölzerne Cylinder oder Kugeln mit kleinen Kugeln, Handgranaten und andere Feuer zuwegebringenden Materie an. Man bindet ſie mit eiſernen Reifen und Stricken, man verſieht ſie mit einer Brandröhre, und umwickelt ſie mit einem betheerten Tuch. Beyde Arten werden aus Bombenmörſern geſtoßen.

Brandleiter, Feuerleiter, eine große lange und ſtarke Leiter, vorne mit eiſernen Haken, deren man ſich bey einer entſtandenen Feuersgefahr bedienet.

Brandloch, (Feuerwerkskunſt) ein Loch in der Brandkugel, in welches die Brandröhre geſchlagen wird; auch das Loch in der Brandröhre ſelbſt. (ſ. dieſe.)

Brandloch, ein Loch in der Brandmauer eines Theerofens.

Brandmauer, (Bergwerk) die hohe Mauer zwiſchen den Bälgen, bey Stich- und krummen Ofen; auch die Mauer, welche rund um den ganzen Pechofen geht.

Brandmauer, (Maurer) die dicke Scheidemauer eines Gebäudes neben einem dicht dabey ſtehenden andern Gebäude. Sie heißt deswegen ſo, weil durch ihre Dicke das Feuer eines Hauſes von dem andern abgehalten wird. Ferner eine jede feuerveſte Mauer an den Feuerſtätten, z. B. neben einem Stubenofen, einer Blaſe u. ſ. w.

Brandmehl, das Mehl von brandigem Getreide.

Brandpappe, (Tuchbereiter) eine dicke Pappe, welche gebraucht wird, die Tücher, wenn ſie gepreßt werden, oben und unten in der Preſſe zu belegen. Sie werden von den Pappmachern hiezu verfertiget, und haben ihre beſtimmte Größe. (ſ. Preßſpan.)

Brandpfeil, (Artillerie) ein Feuerballen, der aus Mörſern geworfen wird, und unten mit einer Pfeilſpitze verſehen iſt, damit er in dem Holze der Gebäude ſtecken bleibe und ſie anzünde.

Brandprobe, (Bergwerk und Münze) dasjenige Stückchen Silber ſelbſt, welches aus dem Brandſtück genommen oder ausgeſchlagen wird, um zu ſehen, ob es recht gebrannt iſt.

Brandprobe, Kornprobe, (Münze) die Probe, welche der Münzwardein mit den Silberbrandſtücken anſtellet, um zu ſehen, ob ſie recht gebrannt und gereiniget ſind, und die Probe der Legirung halten. Wenn die Silberbarren von dem Schmelzer in einem großen Windofen in großen ſchwarzen und runden ipſer Tiegeln, die bis 1000 Mark halten, und in einem runden Loche auf dem Roſt ſtehen, mit der vorgeſchriebenen Legirung (ſ. Beſchickung) geſchmolzen ſind, welches in 8 Stunden geſchieht, und alſo Silber und Kupfer in vollkommenem Fluß ſtehen: ſo ſchöpft er mit der Probekelle etwas zur Probe heraus, und körnt es im Waſſer, indem er ſolches während daß es ins Waſſer gegoſſen wird, mit dem Beſen peitſcht. Dieſe Körner werden dem Wardein zur Unterſuchung hingegeben, welcher den innern Gehalt der Beſchickung nach der Strenge beurtheilet. Das Körnen und das ſchnelle Abkühlen im Waſſer verſpricht in der That mehrere Sicherheit, als eine durch den Meißel abgehauene Probe. Der Wardein bringt dieſe Kornprobe, wenn er ſie auf der Probierwage genau gewogen, auf der kleinen Kapelle mit den gehörigen Bleyſchweren in den Probierofen, da er denn den feuerbeſtändigen Reſt des reinen Silbers, nachdem das Bley verflogen, und nebſt dem Zuſatz in die Kapelle eingetreten, auf der Probierwage aufzieht, und alſo die rechte Legirung findet.

Brandrocken, ſ. Brandkorn, auch Brand.

Brandröhre, (Artillerie) iſt eine oben etwas weite, unten aber enge Röhre von Papier oder Holz, worinn der Brand zu den Feuerkugeln geſchlagen wird. Sie wird mit Bindſaden umwunden, und mit Leim überſtrichen. Auch ſetzt man gegenwärtig der Schnelligkeit wegen kleine blecherne Brandröhren in das Zündloch der Kanonen, die bloß mit feinem Schießpulver gefüllet, unten und oben aber mit einem feſten Satz übergoſſen ſind. Dieſer wird beym Gebrauch abgenommen.

Brandroſt, (Hüttenwerk) ein eiſerner Roſt, auf welchem man das Erz in dem Röſtofen brennt.

Brandruthe, ſ. Brandbock.

Brandſalz, ſ. Salz.

Brandſäulen, (Glashütte) die zwey kurzen Säulen, welche in dem Schmelzofen hinten nach dem Aſchofen zu auf die Ringſteine geſtellet ſind, zwiſchen welchen eine Oeffnung bleibt, durch welche die Flamme aus dem Schmelzofen in den Aſchofen übergeht.

Brandſchatzen, (Kriegskunſt) von einer Stadt oder einem Lande im Kriege eine gewiſſe Summe Geldes fordern, wodurch das Plündern, Sengen und Brennen abgekaufet werden ſoll. Daher Brandſchatzung.

Brandſchiefer, (Bergwerk) eine Art Schiefer zu Illmenau, ſo unter dem Kupferſchiefer liegt.

Brandſchläge, (Luſtfeuerwerk) ſind diejenigen Röhren mit Zündpulver, wodurch die Luſtfeuerwerke angezündet werden. Sie gleichen faſt in allem den Raketen, was ihre Verfertigung betrifft, (ſ. Raketen) nur bloß daß die Brandſchläge nicht ſo lang ſind, auch ihr Zeug nicht ſo ſtark ſeyn darf, als der Zeug der Raketen.

Brandſchuß, (Jäger) ſ. Brand.

Brandſilber, Brandſtück, (Schmelzhütte) dasjenige Silber, welches aus dem Blickſilber auf der Kapelle von allen fremden Theilen geſchieden iſt, und welches der Brenner bis auf 15 Loth 16 Grän fein auf jede Mark gebrennet hat.

Brandſilber beſchicken, legiren, (Münze) dem Silber beym Silberbrennen den gehörigen Zuſatz vom Kupfer geben.

Digitized by Google

Brandſohle, (Schuſter) die dünnen Sohlen eines Stiefels, eines Schuhes oder eines Pantoffels. Wenn der Schuſter dieſe Sohle auf den Untertheil des Leiſtens geleget, ſo zweckt er ſolche mit Zwecken an, indem er ſie mit der Falzzange auf dem Leiſten ausſpannet, und die Zwecken der Länge nach in der Mitte durch das Leder in den Leiſten ſchlägt. Hierauf beſchneidet er die Brandſohle genauer mit dem Kneif nach Maaßgabe der Sohle des Leiſtens, zwicket auch das Oberleder auf den Leiſten auf, und nähet dieſes mit der Brandſohle zuſammen.

Brandſohlleder, (Lohgerber und Schuſter) dasjenige Leder, welches zu den Brandſohlen gebraucht wird. Es iſt entweder Kuh- oder Pferdeleder, und jenes iſt beſſer als dieſes, weil dieſes in der Näſſe durchſchlägt und leicht reißt. Daher wird es auch nur zu Kommiß- oder Marktarbeit, nicht aber zu beſtellter Arbeit gebraucht.

Brandſpritze, ſ. **Spritze**.

Brandſtein, ſ. **Ziegel**.

Brandſtück, ſ. **Brandſilber**; oder ein von Blickſilber gebranntes Stück Silber in Geſtalt eines Brodes.

Brandſtück ſchießet einen Dorn, oder ſproßet, (Schmelzhütte) wenn das Silber nach dem Brennen zu geſchwinde in das Kalte kommt, ſo ſchießen hin und wieder kleine Zacken auf, welche auch Hanen genennt werden. Einige Hüttenleute nennen dergleichen Sprößlinge Bergmännlein, und wollen eine gute Anzeige daraus nehmen, daß man bald wieder werde zu ſchmelzen bekommen.

Brandung, Wellenſchlag, (Schiffahrt) das Schäumen und Brauſen des Meeres durch das Brechen der Wellen an ſteilen Küſten und Ufern, oder auch in der See an verborgenen Felſen.

Brandwache, (Feldlager) diejenige Wache, welche hinter der Fronte eines Bataillons in einem Lager angeſtellet iſt, und von welcher nicht allein die Arreſtanten verwahret werden, ſondern auch durch ihre ausgeſtellte Poſten das Lager von hinten gedeckt, und durch dieſelbe eine Kette von Wachpoſten von Bataillon zu Bataillon gezogen wird, damit nichts durchkommen kann.

Brandwache, (Kriegsflotte) ein Schiff, welches in einiger Entfernung von der Flotte die Wache hält, oder Erkundigung von dem Feinde einzuziehen ſucht.

Brandwaſſer, ſ. **Brantwaſſer**.

Brandwein, ſ. **Brantwein**.

Brandzeug, (Artillerie) alte loßgewickelte Lunten, oder aufgedrehete alte Stricke und Taue, die in einer von Pech, Unſchlitt, Wachs und Pulver zerlaſſenen Maſſe büſchel- oder klumpenweiſe gekocht und durchgezogen werden. Ueberhaupt alle brennbare Materien, womit man den feindlichen Werken Schaden thun, und ſie in Brand ſetzen, oder ſeinen eigenen Leuten bey nächtlicher Verrichtung leuchten kann.

Brandzeug, (Luſtfeuerwerk) mit Weingeiſt benetztes Schießpulver, Kunſtfeuer damit anzuzünden.

Brandziemer, (Jäger) der oberdeutſche Name der Schwarzdroßeln, ſo zu den Kramtsvögeln gehöret.

Branſchen, Fr. brauches, (Seidenwürker und Zeugmacher) ſind dünne Bindfaden, welche dazu beſtimmt ſind, bey bunten oder geblümten Zeugen, die auf einem ſogenannten Kegelſtuhl gewebt werden, die Figuren hervorzubringen, indem die Branſche allemal eine Hauptbranſche zieht, (ſ. **Hauptbranſche**) · dieſe aber die **Rahmkorde**, von welcher entweder der Kamm, wenn mit Kämmen gewebet wird, oder diejenige Harniſchſchnur mit ihren Kettenfäden in die Höhe gezogen wird, welche bey dieſem Zug zur Bildung der Figur das Ihrige beytragen ſoll. Die Menge der Branſchenſchnüre hängt von der Größe der Patron oder des Muſters ab, indem allemal an eine Hauptbranſche, die durch das **Branſchen oder Rollebrett** (ſ. dieſe) gezogen wird, verſchiedene Branſchen angeknüpfet werden, und wenn ſie hernach nach der Patrone eingeleſen (ſ. **Branſchen einleſen**) in Bündel gebunden ſind, ein ſolches Bündel oder Puppe an einen Kegel angebunden, und durch denſelben gezogen wird, ſo ziehet jede Branſche, ſoviel in jedem Zug gezogen werden, eine Hauptbranſche, und dieſe, wie oben gedacht, ihren Kettenfaden. Denn eine jede Branſche in einem ſolchen Bündel gehört zu einer Hauptbranſche, weil beym Einleſen von jeder treffenden Hauptbranſche eine Branſchenſchnur, ſo wie es das Muſter vorgeſchrieben hat, in dem Bündel eingeleſen iſt. Aus dem ganzen Zuſammenhange erhellet alſo, daß ſich bey einem Kegelſtuhl eine doppelte Art Branſchen befindet, nämlich die **Hauptbranſchen**, die oben im Stuhl an der Rahmkorden beveſtiget ſind, und überdem die **Branſchenſchnüre**, die unter den Hauptbranſchen hangen. (ſ. beyde.)

Branſchenbrett, Rollebrett, (Seiden- und Zeugweber) Dieſes iſt ein länglich viereckiges Brett, mit Löchern in verſchiedenen Reihen, wodurch bey dem Kegelſtuhl der Seiden- und Zeugweber, die gezogenen Zeuge verfertigen, die Hauptbranſchen, welche unmittelbar an den Rahmkorden gebunden ſind, nach der Reihe durchzogen werden, um ſolche dadurch in Ordnung und in gerader Richtung zu erhalten, daß ſie ſich nicht verwirren, da ſie alle ſenkrecht herunter hangen, indem noch an ſelbige die Branſchen angebunden werden. Dieſes geſchiehet unter dem Loch des Branſchenbretts, wodurch ſie gezogen ſind. Die Löcher in jeder Reihe ſind nicht den Löchern der benachbarten Reihe gegen über eingebohrt, ſondern ein Loch in einer Reihe ſtehet immer neben dem Zwiſchenraum zwiſchen zwey Löchern der folgenden Reihe, damit bey der Menge der Schnüre die Verwirrung ſoviel als möglich verhütet werde. Das Brett iſt mit Schnüren an der Seite des Stuhls unter dem Rahmkorden entweder an den Balken beveſtiget, oder an Stäben, welche oben am Stuhl angebracht ſind, ſo daß es wagrecht ſchwebet.

Branſchenbündel, Branſchenpartie, Puppe, ſo werden die nach der Vorſchrift des Muſters zu einem Kegelzug und einem Kegel eingeleſene Branſchenſchnüre zuſammen genommen genennet, weil ſie alle, und wenn ſich ihre

Digitized by Google

ihre Anzahl auch auf 50 und mehr einzelne Schnüre beläuft, an einem einzigen Kegel angebunden werden, und jede Branſche zieht ihre eigene Hauptbranſche.

Branſchen einleſen, (Seidenwürker und Zeugmacher) Dieſes iſt eine Verrichtung der Weber, da ſie ihren Kegelſtuhl dergeſtalt einrichten, daß das Muſter oder die Bilder, welche ſie in den Zeug einweben wollen, vermöge des Kegelzuges hervorgebracht werde. Die Kegel müſſen hier das verrichten, was der Zampel an den übrigen Stühlen der gezogenen Arbeit verrichten. Die Kegelſtühle ſind aber nur in der Schweiz, wo ſie erfunden ſind, und in Deutſchland im Gebrauch. Die Branſchen ſind diejenigen Schnüre, welche einen jeden Faden der Kette alsdenn heben, wenn er Figur machen ſoll. Um dieſes zu bewerkſtelligen verfährt der Weber hierbey alſo: Soviel Rahmſchnüre an einem Muſter am Stuhl ſind (ſ. Rahmſchnüre,) ſoviel Hauptbranſchenſchnüre müſſen auch an jene angebunden werden, ſo daß ſich an jeder Rahmſchnur eine Hauptbranſchenſchnur befindet, und ſoviel Kegel zur Verfertigung des Muſters erforderlich ſind, ſoviel Branſchenſchnüre müſſen auch an jede Hauptbranſche auf folgende Art angebunden, und der Patron gemäß eingeleſen werden. Geſetzt der Zug wird mit 112 Kegeln gezogen, ſo müſſen auch ſoviel Branſchenſchnüre an jede Hauptbranſche beveſtiget werden, weil es möglich iſt, daß jede Hauptbranſche auch von jedem Kegel, doch wechſelsweiſe gezogen werden kann. Deswegen ſind an jeder Hauptbranſche ſoviel Branſchenſchnüre, als überhaupt Kegel vorhanden ſind. Man bindet auch noch wol mehrere an, damit, wenn eine reißt, eine andere die Stelle ſogleich erſetzen kann. Dieſes vorausgeſetzt, wird nun alſo verfahren. Da die Hauptbranſchen an ihren Rahmkorden beveſtiget ſind, ſo läßt ſich das Einleſen am Stuhl nicht bequemlich verrichten. Deswegen werden ſoviel andere Schnüre genommen, welche die Hauptbranſchen vorſtellen. Die Schnüre hängen nebeneinander, und durch einen zweyten Stab werden alle Schnüre durchkreuzet, d. i. eine Schnur hängt ſtets hinter dem Stab, und die benachbarte vor dem Stab. Eine Schnur, welche queerdurch gezogen wird, durchkreuzet wider die angenommenen Hauptbranſchen nach Douzainen (ſ. Douzaine.) Wir wollen annehmen, das Muſter hat in jeder Douzaine 8 Quadrate (ſ. Muſter,) ſo durchkreuzt die Schnur allemal acht Hauptbranſchen. Acht hangen alſo jederzeit vor der Schnur und 8 hinter der Schnur. Dieſes alles iſt nöthig, um die Verwirrung zu vermeiden. Man bindet nun die erforderliche Menge Branſchenſchnüre, wie hier der Fall iſt, 112 auch mehr an die falſche Hauptbranſche an. Wenn alle dieſe Schnüre alſo beſchickt ſind, ſo nimt man die Patrone vor ſich, zählt die erſte Reihe Quadrate durch, wieviel zu dem erſten Kegel genommen werden ſollen. Diejenigen Quadrate alſo, welche punktirt ſind, zeigen an, daß man eine erforderliche Branſche von einer Hauptbranſche nehmen muß. Man hat geſagt, alle Hauptbranſchen hangen in einer Reihe nach Douzainen unterſchieden, ſo wie auf dem Muſter die Quadrate nach Douzainen gleichfalls auch durch eine ſtarke Linie unterſchieden ſind. Der Weber nimt alſo aus einer jeden Douzaine von jeder Hauptbranſche eine Branſchenſchnur, wenn in dem Quadrat, ſo auf der Patrone die Hauptbranſche andeutet, ein Punkt iſt, z. B. in der erſten Douzaine des Muſters mag 1 genommen, hierauf 3 gelaſſen, ferner 2 genommen, und endlich 2 gelaſſen ſeyn. Hernach lieſt er die erſte Douzaine alſo ein: Von der erſten Hauptbranſche nimt er eine Branſchenſchnur, die 3 nächſten Hauptbranſchen geht er vorbey, und nimt von ſelbigen keine Branſchenſchnur; von der 5ten und 6ten Hauptbranſche nimt er wieder eine Branſchenſchnur, nämlich von jeder eine, von der 7ten und 8ten aber keine. So verfährt er durch alle Douzainen des Muſters und der Hauptbranſchen in der erſten Reihe, und ſo wie er dieſe erſte Reihe des Muſters eingeleſen hat, ſo verfähret er bey allen übrigen Reihen, und nimt und läßt, wo es nöthig iſt (ſ. genommen und gelaſſen.) Alle genommene Branſchenſchnüre, die zu einer Reihe des Muſters gehören, werden zuſammen, und hernach an einen Kegel gebunden. Wird ſolcher denn in der Folge gezogen, ſo werden zugleich alle damit verbundene Branſchenſchnüre, ihre Hauptbranſchen, Rahmſchnüre, Harniſchſchnüre oder Kämme mit ihren Kettenfäden gezogen. So wie man beym Einleſen mit einer Reihe des Muſters verfährt, ſo wird bis ans Ende mit allen Reihen verfahren, und zuletzt werden ſtets die genommenen Branſchen einer Reihe der Patron, zuſammen gebunden. Hierauf bringt der Weber den Stab mit den falſchen Hauptbranſchen und ihren Branſchen zu den wahren Hauptbranſchen, löſet die falſchen Hauptbranſchen von jeder Branſchenpuppe ab, und ziehet nach der Ordnung, wie ſie an der Latte hangen, die wahre Hauptbranſchenſchnur am Stuhl mit ihrem unterſten Ende durch die Oeſen jedes Branſchenbündels, und nachher wird an jedes Branſchenbündel nach der Ordnung eine Kegelſchnur geknüpft. (ſ. Kegelſchnur.)

Branſchenſchnüre, ſind die einzelnen Fäden, welche zuſammen die Branſchen heißen. Sie ſind ohngefähr ¾ Elle lange gut gedrehete Bindfäden, welche an einem Ende eine Schleife haben, wodurch ſie an der Hauptbranſche beveſtiget ſind, indem das untere Ende der Hauptbranſche durch alle Schleifen der Branſchenſchnüre, ſoviel zu einer Hauptbranſche gehören, gezogen und beveſtiget wird.

Branten, Branden, Branken, (Jäger) die Klauen an den Vorderfüßen eines Bären, und im weitern Verſtande auch die Arme oder Vorderfüße deſſelben. (ſ. Brand, Jäger.)

Brantgartsſchaiſe, Brandgardsſchaiſe, (Stellmacher und Sattler) eine kleine offene Halbſchaiſe zu einem einzigen Pferde, welches zwiſchen zwey Deichſeln geſpannt wird.

Brantwaſſer, heißt in unſerer Gegend durchgängig beym Brantwein brennen, Lutter (ſ. dieſes.)

Brantwein, Brandwein, (Brantweinbrenner) ein von Weinhefen, Getreide oder andern Früchten abgezogener Geiſt oder Spiritus. (ſ. Brantwein brennen.)

Brantweinblaſe, (Brantweinbrenner) ein kupfernes Gefäß, welches walzenartig rund iſt, und ſich nach

Digitized by Google

oben zu mit einer Falze verengert. Sie iſt aus ſtarkem Kupferblech verfertiget, und wird mit feuerveſten Backſteinen in einem Heerd eingemauert, welcher unterwärts ein Schierloch erhält, worinn das Feuer unter der Blaſe angezündet wird. Hinter der Blaſe ſtehet die zugehörige Schorſteinröhre, in welcher über dem Blaſenkopf ein eiſerner Schieber iſt, womit der Brantweinbrenner die Stärke und Lebhaftigkeit des Feuers unter der Blaſe vermehren oder vermindern kann. Auf die obengedachte Falze der Blaſe wird beym Brantweinſchwelen der Blaſenkopf aufgeſetzt, welches eigentlich ein weiter, runder und hutartiger Deckel mit einem gewölbten Bogen oder Decke iſt, aus welcher eine hohle Röhre ſchräge heraus ſteigt, deren Mündung beym Brennen auf die Mündung der Schlange des Kühlfaſſes (ſ. Kühlfaß) aufgepaßt wird.

Brantwein brennen, oder wie man niederſächſiſch oft ſagt **Brantwein ſchwelen**, (Brantweinbrenner) iſt eine Beſchäftigung, da man aus Getreide oder andern Früchten durch das Brennen das geiſtige Weſen von dem ungeiſtigen Ueberreſt (Phlegma) abziehet. Das Getreide, d. i. Rocken oder Waitzen, wovon der Brantwein gebrannt werden ſoll, wie wir hier annehmen wollen, muß gleichfalls, wie zum Bierbrauen, gemalzet werden, (ſ. **Malzen**) bloß daß es nicht ausſchießen, ſondern nur den Keim zeigen darf, welches in 24 Stunden auch kürzer geſchiehet. Alsdenn muß es umgeſchippet werden, damit es nicht weiter ausſchieße, welches nach 12 Stunden wiederholet wird. Hierauf wird es auf die Darre gebracht (ſ. **Darre**) woſelbſt es aber nur mäßig dörren muß. Uebrigens wird es ſo wie das Biermalz behandelt. Altes Malz iſt beſſer als friſches, denn jenes giebt mehr Brantwein als dieſes. Vor dem Schroten wird es mit etwas Waſſer eingeſprengt, und auf der Mühle fein geſchrotet. Auf einen Scheffel dieſes Schrots wird in einem kleinen Meeſchbottich ½ Eimer kaltes und 2 Eimer kochendes Waſſer, zu 14 Quart den Eimer gerechnet, gegoſſen, und mit dem Meeſchholz (ſ. dieſes) gut umgerühret. Man gießt alsdenn zu dem Meeſch noch 2 Eimer ſiedendes Waſſer, und rührt den Meeſch ſo lange um, bis er ganz dünne von Meeſchholz abfließet. Dann bleibt er bey warmen Wetter 3, bey kalten aber 4 Stunden ſtille ſtehen, damit ſich der dicke Meeſch ſetze. Hierauf kühlt man ihn mit kaltem Waſſer ab, und gießt darauf ſoviel Waſſer, daß der Meeſch die Blaſe ziemlich anfüllet. Es muß ſich abermals ſetzen, und alsdenn wird der Meeſch entweder mit Weißbier- oder Braunbierhefen, von dieſen 3 Quart, von jenen aber 1½ Quart auf jeden Scheffel gerechnet, angeſtellet. Die Weißbierhefen ſind beſſer, als die Braunbierhefen. Nachdem nun alles wohl durchgerühret iſt, ſo geräth der Meeſch nach 4 Stunden in Gährung, welches man an der ſchlängelnden Bewegung deſſelben erkennen kann, und im Sommer iſt die Gährung in 10 Stunden, im Winter aber erſt nach 24 Stunden geendiget. Nach der Gährung ſetzt ſich auf dem Meeſch eine Rinde von Hefen vier Hände hoch, die im Sommer nach 24 Stunden, im Winter aber nach 3 bis 4 Tagen erſt von ſich ſelbſt zu Boden ſtürzt. Nun iſt der Meeſch ſauer, riecht wie Eſſig, und wird in die Blaſe gebracht, welche mit dem Meeſch etwas über ⅔ angefüllt wird, und dieſer wird mit dem Rulyreiſen gut umgerühret. Der Blaſenkopf wird alsdenn auf die Blaſe geſetzt, ſo daß die Röhre des Kopfs ſich auf die Mündung der Schlange im Kühlfaß paßt. Man verſchmiert beydes den Kopf auf der Falze der Blaſe, und die Röhre an der Schlange mit Lehm, und zündet ſogleich das Feuer in ſeiner ganzen Lebhaftigkeit unter der Blaſe an. Nach einer Stunde etwa wird der Blaſenkopf durch das Kochen des Meeſches ſtark heiß, welches das Zeichen iſt, daß ſich der Lutter bald zeigen werde. Deswegen wird das Schierloch mit dem Schieber der Schorſteinröhre verſchloſſen, und hiedurch die Lebhaftigkeit des Feuers in ſoweit gemäßiget, daß der Meeſch in der Blaſe nur beym Kochen erhalten wird. Der kochende Meeſch dampft nunmehr geiſtige Dünſte aus, die aber noch mit Waſſerphlegma vermiſcht ſind. Sie ſammlen ſich inwendig an dem Blaſenkopf, und treten durch das Rohr in die Schlange über. Hier werden ſie von dem kalten Waſſer im Kühlfaß abgekühlt, fließen durch die Schlange durch, und tröpfeln in die Vorlage. Würde der Spiritus durch den Brenner nicht in der Schlange abgekühlet, ſo würde der Meeſch in den Blaſenkopf, und aus dieſem in die Schlange übertreten. Dieſes geſchiehet auch, wenn das F uer zu ſtark brennet, während daß der Lutter abträufelt. Deswegen wird beſtändig durch eine Rinne, die nach dem Kühlfaß gehet, kaltes Waſſer aus der Pumpe des Hofes in das Kühlfaß gepumpet, um die Schlange abzukühlen. (ſ. Kühlfaß) Dieſer erſte Abzug oder Lutter hat noch viel wäſſerichtes bey ſich, und er muß alſo noch einmal geb:ennt werden. Deswegen ſammlet der Brantweinbrenner von vier Blaſen den Lutter, reiniget die Blaſe, bringt gedachten Lutter wieder in die Blaſe, und verfährt wie das erſte Mal, bloß daß er den Blaſenkopf zuweilen mit naſſen Tüchern abkühlet, wenn er zu heiß iſt. Iſt der erſte Brantwein bey dieſem zweyten Abtreiben noch nicht klar, ſo ſchüttet er etwas Salz oder Aſche in die Blaſe, welches ihn klar macht. Von einem Scheffel Malz bekomt man 50 Quart Lutter, und 50 Quart Lutter aus Weitzen geben 18, aus Rocken 15 bis 16, und aus Gerſte 12 Quart Kornbrantwein. (ſ. Kornbrantwein.)

Brantweinbrenner derjenige, welcher ſelbſt, oder durch ſeine Leute Brantwein brennen läßt, und deswegen, wenn ſolches im Großen geſchiehet, mit hinlänglichem Getreide und allen dazu gehörigen Gefüßen und Bedürfniſſen verſehen ſeyn muß. Es giebt derſelben verſchiedene Arten. Eigentliche Brantweinbrenner ſollen weiter nichts, als den ſogenannten Kornbrantwein brennen, und ſich mit dem Abziehen der feinen Liqueurs nicht abgeben, welches an einigen Orten nur den Diſtillateurs zukomt, die darüber ein beſonderes Privilegium haben. Allein die meiſten Brantweinbrenner ſuchen auch die Freyheit zu erhalten, die abgezogenen Liqueurs zu verfertigen. Faſt alle Brauer geben ſich auch mit dem Brennen des Brantweins ab, und verkaufen ſolchen neben dem Bier. Andere Brantweinbrenner brennen nur bloß, um den Brantwein im Ganzen an

die

die Diſtillateurs, Materialiſten und Apotheker zu verkaufen, welche nachher die feinen Liqueurs daraus diſtilliren. (ſ. Diſtillateur.) Die Brantweinbrennerey wird nicht handwerksmäßig gelernet, und gehöret daher nicht zu den Zünften und Innungen, ſondern man lernet ſie entweder von den Herren, bey welchen jemand dienet, oder Söhne von ihren Eltern oder Verwandten. Sie bezahlen, wenn ſie das Bürgerrecht, und zum Brantweinbrennen Freyheit erhalten, an den Magiſtrat und an die Polizey ein gewiſſes Geld, wofür ſie das Recht bekommen, Brantwein zu brennen. Brauer haben mit dem Bierbrauen das Brantweinbrennen zugleich frey.

Brantweinbrennerey, ein Gebäude, welches zum Brantweinbrennen eingerichtet, und mit allen dazu nöthigen Gefäßen verſehen iſt. Wo nicht beſonders dazu gewidmete Brennereyen ſind, da iſt die Brennerey gemeiniglich im Hintergebäude des Wohnhauſes angebracht. Vornämlich muß ein Brunnen auf dem Hofe ſeyn, und überdem iſt es am beſten, wenn alles maſſiv gebauet iſt, weil alsdenn ein in der Brennerey entſtandenes Feuer nicht ſo leicht um ſich greifen kann. In einer ſolchen Brennerey iſt, außer einer oder mehrern Blaſen nebſt ihren Kuhlfäſſern, auch ſtets eine Braupfanne oder dagegen ein großer kupferner Keſſel, worinn bey dem Anfang des Brennens das heiße Waſſer geſotten wird. Pfanne oder Keſſel iſt ſo, wie die Blaſe, in einem Mauerwerk von feuerveſten Steinen eingemauert. Außerdem muß die Brennerey mit einem oder mehrern Meeſchhölzern verſehen ſeyn. Ferner muß die Brennerey einen Malz- und Getreideboden, eine Darre, eine Brantweinkammer, und guten Keller haben. Das Waſſer muß nicht allein durch Rinnen in die Brennerey, ſondern auch von da wieder durch Rinnen herausgeleitet werden können. Auch kann man unter Brantweinbrennerey das Brantweinbrennen verſtehen.

Brantweineſſig, ein Eſſig, der, wenn der gute Brantwein abgelautert iſt, von dem ſchlechten oder Nachgang, den man noch nachher laufen läßt, gemacht wird. Dieſer ſchlechte Nachlauf wird namlich in ein Faß gebracht, und in eine warme Stube geleget, zugleich wird aber auch Sauerteig nebſt geröſteten Erbſen hinein gethan, wodurch der Nachgang zu Eſſig wird. Will man ihn aber geſchwinde ſauer haben, ſo wird ein Nöſſel Weineſſig mit Erbſen geſotten hinein gegoſſen.

Brantweinprobe, (Brantweinbrenner.) Dieſe geſchiehet mit einem Inſtrument, womit das Bier probiret wird. (ſ. Bierprobe) Der Brantweinbrenner probiret den zum zweyten Mal abgetriebenen Brantwein mit dieſer Probe, wenn er zu ſeinem Vorſprung (ſ. dieſen) noch von dem folgenden ſchlechtern Spiritus ſoviel hinzulaufen laſſen will, daß der ſogenannte Kornbrantwein ſeine erforderliche Stärke erhält. Er ſtellt ſie in den Brantwein, und wenn ſolche 4 oder 5 Grad über dem Brantwein zeigt, denn iſt ſolcher gut, und hat die gehörige Stärke. Unterdeſſen kann man auch den Brantwein probiren, ob ſein Spiritus noch wäſſerichte Theile bey ſich hat, indem man etwas auf einen Teller oder Tiſch gießet, und ſolches anzündet. Wenn die Flamme alles verzehret, daß keine Näſſe zurück bleibt ſo iſt dieß ein gewiſſes Zeichen, daß der Spiritus rein und ſtark iſt.

Brantwein ſchwelen, ſ. Brantwein brennen.

Brantweinſpülicht, ſ. Brantweintrank.

Brantweintrank, Brantweinſpülicht, Trebern. Dieß iſt der ausgekochte Meeſch oder die unreine Materie von dem Malz und Waſſer, woraus der Spiritus vermöge des erſten Brennens bereits abgeleitet iſt. Seine Farbe fällt ins röthliche, und iſt ein gutes Futter für Kühe und Schweine.

Braſilienholz, (Färber) ein dunkelrothes, zum Theil auch gelbbraunes Holz, ſehr ſchwer und hart, und von einem ſüßen Geſchmack. Es iſt der Kern eines Baums, der in Braſilien wächſt, und dieſer Baum hat einen dicken Stamm, lange Aeſte mit grünen glänzenden Blättern, und trägt rothe wohlriechende Blumen. Es giebt deſſelben verſchiedene Arten. Das, ſo neben der braſilianiſchen Stadt Fernambock wächſt, iſt zum färben das beſte. Man bringt es auch aus Japan, von Lamon und von den antilliſchen Inſeln. (ſ. Rothholz) Es komt nach Europa in großen Kloben, und wird alsdenn geraſpelt. (ſ. Raſpeln) Die Färber brauchen ſolches zu verſchiedenen rothen Farben, welche ſehr lebhaft werden, beſonders zum falſchen Scharlach, (ſ. Scharlach) aber dieſe Farben verſchießen bald. Auch nimt man es zu verſchiedenen dunkeln Farben, die ins Koffeebraune und Purpur fallen. Der Holzarbeiter bedienet ſich dieſes Holzes zum furniren, und zu kleinen Arbeiten, z. B. zu Violinbogen, Büchſen u. dgl. Eine der vorzüglichſten Gattungen hat den Namen von der Stadt Fernambock, und außerdem hat man noch Sapanholz und lamoner Braſilienholz von St. Marta. In der Landesſprache heißt es in Braſilein Ibirapitanga. Das Raſpeln dieſes Holzes geſchieht mit gemeinen Holzraſpeln in den Zuchthäuſern. Man farbt hiemit verſchiedene Schattirungen des Rothen, die aber nicht beſtändig ſind.

Braſilienholzfarbe, ſ. Scharlachfarbe.

Braße, Vorſatz, (Zuckerſiederey.) Der eingemauerte kupferne Keſſel der Zuckerſiederey raget oft etwas aus dem Mauerwerk hervor, und der Vordertheil dieſer Hervorragung läßt ſich abnehmen, und wieder anſetzen, da im letzten Fall die Fugen verſchmiert werden. Dieſer nur gedachte Theil, der ſich abnehmen läßt, heißt Braße. Man nimt ihn aber ab, wenn nach dem erſten Raffiniren des Zuckers im Keſſel der Zucker bereits bis unter der Braße abgedampft iſt.

Braßen, Brasmen, Brachſe, (Fiſcher) ein Fiſch, der einen kleinen Kopf, breiten Rücken und ſchmälern Bauch hat. Er hat weiße Schuppen, und wird zuweilen eine Elle lang und halb ſo breit gefangen. Er laicht im Aprill.

Braßen, (Schiffahrt) an einem Schiff diejenigen Seile, durch welche die Reen oder Segelſtangen, woran die Segel beveſtiget ſind, bald rechts, bald links nach dem Winde können gelenket werden.

Braßen,

Digitized by Google

Braßen, (Schiffahrt) die Segel auf dem Schiff vermittelſt der Braße wenden und lenken; insbeſondere die Segel aufziehen, daß der Wind nicht mehr hinein fallen kann.

Bratbock, ein eiſernes Geſtelle, welches aus zwey nach einem rechten Winkel zuſammengeſetzten Stangen beſtehet, wovon die horizontale auf vier niedrigen Füßen ruhet. An der ſenkrechten Stange ſind entweder Haken der Länge nach, einer über dem andern angeſchmidet, oder es hat auch wol die Stange Löcher übereinander. Auf den Haken ſowol als in den Löchern ruhet die Spitze des Bratſpießes, und drehet ſich darinn um. Es können verſchiedene Bratſpieße übereinander gelegt, und zugleich darauf gebraten werden. Die einfachſten Bratböcke haben nur einen eiſernen Fuß, und auf dieſen eine ſenkrechte eiſerne Stange mit verſchiedenen Löchern.

Braten, (Eiſenhüttenwerk) auf den ungariſchen und ſteyermärkiſchen Hütten diejenigen Röſte, welche die Eiſenfloßen erhalten, wenn ſie zum Weichzerren vorbereitet werden. Man füllet nämlich den Schlauch des **Bratofens** (ſ. dieſen) mit kleingeſtoßenen Kolen an, bedeckt den ganzen Heerd des Ofens mit kleinen Floßenſtückchen, und beſchüttet den ganzen Heerd mit kleingeſtoßenen Kolen, worauf denn die Floßenſtücke gegen 40 Zentner zwiſchen beyden Seitenmauern des Ofens eingeſetzet werden. Sie werden mit kleinen Kolen ganz verſchüttet und mit feuchten Löſch überworfen, daß die Hitze wie in einem Kolenmeiler eingeſchloſſen bleibt. So braten die Floßen 18 bis 24 Stunden. Denn werden ſie auseinander gezogen und abgekuhlet.

Braten, der (Küche und Bäcker) in der Hitze des Feuers geröſtetes Fleiſch oder Fiſche.

Braten, (ein Zeitwort) dieſes geſchiehet entweder am Bratſpieß neben dem Feuer, oder in der Hitze des Backofens, oder in einer Pfanne oder Tiegel, oder auf einem Roſt. Der feine Geſchmack giebt dem am Bratſpieß gebratenen Fleiſch den Vorzug, ohnerachtet es insgemein im Ofen weicher wird. In der Pfanne oder in dem Tiegel gebratenes Fleiſch ſchmeckt gewöhnlich ſchmierig. Auf dem Roſt werden nur Fiſche und Karbonnade gebraten. (ſ. auch Schmorbraten.)

Bratenkehrer, ſ. Bratenwender.

Bratenmeiſter, in einigen fürſtlichen Küchen ein Aufſeher über die Braten. In den mehreſten fürſtlichen Küchen müſſen die Mundköche dieſes Amt mit verwalten.

Bratenſchüſſel, (Zinngießer) eine länglich runde Schüſſel, insgemein von Zinn, ſo am Umfange insgemein ausgeſchweift iſt, und an jeder ſchmalen Seite einen Henkel hat. Bekanntermaßen wird der Braten in dieſer Schüſſel auf den Tiſch gebracht. Man hat dergleichen auch von Silber und Porzellan.

Bratenwender, (Haushaltung) eine Maſchine, durch welche ein Braten auf dem Spieß am Feuer umgewendet wird. Es giebt verſchiedene Gattungen derſelben. Einige haben Gewichte oder auch eine Feder, welche die Räder und Getriebe in Bewegung ſetzen, und dieſe ſind einer großen Thurmuhr ähnlich aber einfacher. Diejenigen, ſo ſtatt des Gewichts eine ſtarke Feder haben, ſind die bequemſten. Denn ſie nehmen den geringſten Platz in der Küche ein, und uberdem ſind ſie auf einem Klotz beveſtiget, den man mit dem Bratenwender von dem Feuerheerd wegnehmen und in einen Winkel ſtellen kann, wenn der Bratenwender nicht gebraucht werden ſoll. Sie werden von Schlöſſern, auch wol Uhrmachern verfertiget. Auch giebt es welche, an welchen ein großes Triebrad angebracht iſt, worinn ein Hund eingeſperrt wird, welcher ſolches durch ſein Umlaufen und zugleich auch die ganze Maſchine in Bewegung ſetzt. Ferner werden einige durch blecherne Flügel bewegt, die vermittelſt des in den Schorſtein aufſteigenden Dampfs und Rauches in Bewegung geſetzt werden, und hiedurch das Räderwerk umwälzen.

Bräter, in Oberdeutſchland ſoviel als Bratenwender.

Bratfiſch, ſ. Braten.

Bratkoch, in fürſtlichen Küchen ein Koch, der bloß die Braten veranſtaltet.

Bratofen, ein kleiner Ofen, der gemeiniglich in der Küche unter dem Feuerheerd angebracht, oder auch in großen Kuchen beſonders errichtet wird, um darinn zu braten. Gewöhnlich beſtehet er aus 2 viereckigen Oeffnungen im Heerd übereinander, die inwendig durch eine eiſerne Platte oder einen Heerd von Ziegelſteinen abgeſondert ſind. Jede Oeffnung iſt mit einer eiſernen Thüre vorne verſehen. In der oberſten Oeffnung ſtehet der Braten, in der unterſten aber wird das Feuer angezündet, und dieſe muß daher ein beſonderes Zugloch haben.

Bratofen, (Eiſenhüttenwerk) derjenige Ofen auf den Hütten in Ungarn und Steyermark, worinn das Eiſen, wenn es zu Floßen auf dem Floßofen geſchmolzen, zum Weichzerren nochmals geröſtet oder gebraten wird. Er beſtehet aus einem von der Erde nach Willkühr, gemauerten Heerd, der 7 Fuß lang und 4 Fuß breit iſt, und welcher an dem untern und obern Ende mit 2 bis 4 Fuß hohen gegenüberſtehenden Mauern, worauf der Eßkobel ruht, verſehen iſt. In der Mitte des Heerdes von einer Seite zur andern iſt ein 4 Zoll tiefer und 2¼ Zoll breiter Schlauch oder eine Höhlung gemacht, worinn die Luft, die aus den Bälgen durch das Eßeiſen getrieben wird, ſich allenthalben in dem Heerd verbreitet.

Bratpfanne, eine eiſerne, oder kupferne flache, und längliche Pfanne, welche unter die Braten beym Braten geſetzt wird, daß das Fett darein tröpfele; auch diejenigen irdenen Pfannen, worinn ein Braten im Ofen gebraten wird. Sie ſind wie Mulden geſtaltet, und haben an einem Ende einen Griff, am andern aber eine Tille, um dadurch das Fett abgießen zu können. Im weitläuftigern Verſtande heißt auch eine jede eiſerne Pfanne, worinn was gebraten wird, eine Bratpfanne. Dieſe letztern Pfannen ſind von Eiſenblech, haben einen langen Stiel, und ſtehen auf 3 oder 4 Füßen (ſ. Pfanne.)

Bratröhre, eine Röhre oder viereckige Oeffnung mit einer eiſernen Thüre in einem Heerd oder auch in dem Stubenofen gemeiner Leuten, worinn man einen Braten aufwärmen auch wol kochen kann. Sie haben gemeinig-

lich

Digitized by Google

ſich eine eiſerne Platte im Boden, welche die Hitze befördert.

Bratſche, Armgeige, italiäniſch Viola di Braccio, eine etwas größere Violine als die gewöhnliche. Sie ſpielet den Alt und den Tenor, und muß beym Spielen mit ausgeſtrecktem Arm gehalten werden, deswegen ſie auch den zweyten italiäniſchen Namen Braccio führet.

Bratſpieß, ein bekanntes eiſernes Inſtrument, woran in den Küchen der Braten gebraten wird. Wenn er durch die Hand eines Menſchen umgedrehet wird, ſo hat ſolcher zu mehrerer Bequemlichkeit auf dem vordern Ende nicht allein eine gebogene Kurbel, ſondern ſteckt auch neben dieſem in dem Loch eines eiſernen Bocks, der dem Spieß zum Fuß dienet, und worinn es als in einer Hilſe umgedrehet werden kann. Die Spitze des Bratſpießes ruhet auch in dieſem Fall auf dem oben beſchriebenen Bratbock. Der Bratenwender drehet aber den Bratſpieß weit gleichförmiger um, als die Hand eines Menſchen.

Bratſpieß, (Schiffsbau) die horizontale Welle, Winde, oder ein Haſpel, welche an dem Verdeck im Vordertheil des Schiffes angebracht wird, und mit ſeinen beyden Enden auf einem Geſtell oder Bock ruhet. Die Maſchine iſt von Holz und hat verſchiedene Löcher, welche ſie der Queere nach durchbohren. Sie wird vermittelſt zwey oder mehrerer Bäume, welche in die Löcher geſteckt werden, umgedrehet, und dienet dazu, das Ankertau, wenn der Anker gelichtet wird, auch andere Laſten aufzuwinden. Sie wird auf Laſtſchiffen von 300 Tonnen gebraucht, und vertritt hier die Stelle der Spille auf den großen Kriegsſchiffen.

Bratwurſt, (Fleiſcher) eine Wurſt, die von rohem fein gehackten Schweinefleiſch mit mancherley Gewürzen und Zitronenſchalen und Saft in dünne Därme geſtopft, und nachher gebraten wird, wovon ſie ihren Namen hat. Es giebt aber noch eine andere Art Bratwurſt, die man geräuchert ißt, und die man auch Schlackwurſt nennt. Dieſe wird zwar wie die vorige geſtopft, aber ſo veſt wie möglich, und man nimt hiezu weite Rinder- oder Schweinedärme, oder das zuſammengenehete Netz. Zitronenſchalen darf man aber nicht unter dieſe Wurſt thun, denn ſie verdirbt hievon. Sie wird auch geräuchert, und alsdenn genoſſen.

Brätzel, ſ. Bretzel.

Brau, bedeutet in manchen Gegenden ſoviel als ein Gebräude. Man ſagt daher ein Brau Bier.

Braubottig, Bierbottich, Braukufe, (Bierbrauer) ein großes hölzernes Gefäß mit eiſernen Bändern, worinn viele Tonnen Bier hinein gegoſſen werden können, und welches dazu gebraucht wird, das gekochte Bier aus der Braupfanne hinein zu gießen, und ſolches nachher, wenn das ganze Gebräude fertig iſt, zum Theil in kleinere zum Abkühlen zu ſchlagen. Der gereinigte Meeſchbottich vertritt in den mehreſten Brauereyen zugleich die Stelle des Bier- oder Braubottichs.

Brauch das Eiſen, (Schorſteinfeger) eine Redensart, deren ſich die Schorſteinfegergeſellen zu den Lehrjungen bedienen, wenn dieſe in der Feuermauer ſtecken, und den Ruß mit der Kratze abkratzen ſollen, womit ſie ihnen andeuten, daß ſie die Mauer ſtark abkratzen müſſen.

Bräude, ſ. Bräudenfang.

Bräudenfang, Bräude, (Salzwerk) ein hölzerner mit Brettern verſchlagener Rauchfang, welcher über der Brandmauer, dem Heerd und dem Ofen in der Salzkoten angebracht iſt, und das in Dünſte aufgelöſete wilde Waſſer oder den Broden der ſiedenden Sole ableitet.

Bräue, ſ. Braunerz.

Brauciguer, ſ. Brauer.

Brauen, diejenige Beſchäftigung des Bierbrauers, da er aus Getreide, Hopfen und Waſſer ein Getränke zubereitet, welches unter dem Namen Bier allgemein bekannt iſt. Faſt jedes Land und jeder Ort, wo nur Bier gebrauet wird, hat eine andere Verfahrungsart, welche doch im Grunde betrachtet auf eins hinaus läuft, bloß daß durch den Unterſchied des Waſſers und der Luft, und durch die verſchiedene Zubereitung des Malzes das Bier eine verſchiedene Farbe und Geſchmack erhält. Nach der Farbe kann man das Bier in zwey Hauptarten eintheilen, indem es entweder braun oder weiß iſt, und daß beyde Farben ſich bey dem Bier bald dunkler, bald heller zeigen. Man theilet alſo das Bier nach dieſen zwey Hauptarten in Braun- und Weißbier ab. Die Zubereitung beyder Arten weicht nur etwas weniges von einander ab. (ſ. Braun- und Weißbier.) Wenn gebrauet werden ſoll, ſo wird das Getreide, es ſey nun Weitzen, Gerſte, oder anderes gemiſchtes Getreide zu Malz gemacht. (ſ. Malz und Malzen) Das Malz wird auf der Mühle in gröbliches Schrot verwandelt, nachdem ſolches erſt mit etwas Waſſer beſprengt iſt. Man rechnet auf 6 Scheffel 14 Quart Waſſer zum beſprengen. Dann wird es in den Meeſchbottich geſchüttet, worinn bereits in der Braupfanne geſottenes Waſſer mit dem Schupen in den Bottich gefüllet iſt. Eine Perſon ſchüttet, und zwey andere rühren beſtändig mit einem Meeſchholz aus allen Kräften den Meeſch um. Wenn das Gebräude aus 32 Scheffeln Malz beſtehet, ſo werden 29 Scheffel hintereinander bey beſtändigem Umrühren hinein geſchüttet, drey Scheffel aber bleiben zurück, welche erſt nachher, wenn das hineingeſchüttete Gut umgerühret iſt, auf den Meeſch geſchüttet werden. Nachher rühret man es nicht mehr um, ſondern das letzte Malz dienet dem Meeſch zur Decke, damit es nicht erkalte, bis wieder mehr ſiedend Waſſer zugegoſſen wird. Das Malz ſcheint in dem Bottich zu kochen, und will die Malzdecke durchbrechen. Man gießt hiernächſt wieder 13 bis 14 Tonnen ſiedendes Waſſer bey beſtändigem Umrühren hinzu. Alsdenn wird der Meeſch aus dem Bottich in den Zapfbottich (ſ. Zapfbottich) geſchöpfet, übergeſchlagen oder zu Bette gebracht. (ſ. dieſes) nachher werden noch 15 Tonnen ſiedendes Waſſer zu dem Meeſch in den Zapfbottich geſchöpfet, und der Meeſch bleibt ſo lange ruhig ſtehen, bis wieder eine Pfanne voll Waſſer geſotten iſt; wenn dieß geſchehen, ſo zapfet man ein Schoßfaß (ſ. dieß) voll Meeſch oder Würze, wie es nunmehr heißt, ab, und es wird

nach Gutdünken wieder Waſſer in den Zapfbottich aus der Pfanne zugefüllet, ſoviel, daß das Bier ſeine erforderliche Stärke behält. Das Abgezapfte bringt man mit 2 Scheffel Hopfen in die Braupfanne, und man läßt die Würze beynahe einkochen. Sobald der Hopfen gekocht wird, wird die Würze aus dem Zapfbottich nach und nach in die Pfanne zum Hopfen mit dem Schoßfaß gebracht. Jederzeit muß aber das jedesmal eingegoſſene Schoßfaß voll Bier mit dem Hopfen gekocht haben, ehe man mehr hinzu gießt. Iſt die erſte Pfanne voll gekocht, ſo wird das Bier, welches nunmehr ſchon dieſen Namen annimt, in den Bierbottich gefüllt, welches durch den Hopfenkorb (ſ. dieſen) geſchiehet. Sind alle Pfannen Bier abgekocht, welches bey der obigen Menge des Biers etwa in 1½ Stunden geſchiehet, und iſt nun alles im Bierbottich, ſo eilet man zum Abkühlen. Deswegen wird das Bier in zwey kleinere Bottiche vertheilet, und Fenſter und Lucken der Brauerey werden geöffnet. Es muß ſchnell abkühlen, aber doch ſo, daß es im Winter nicht zu kalt und im Sommer nicht zu warm vor dem Stellen mit Hefen iſt. Man probiret ſolches, indem man die Hand in das Bier ſteckt, und wenn ſolches das Gelenk der Hand kühlet, ſo iſt es Zeit zum ſtellen mit Hefen. (ſ. dieſes) Wenn dieß geſchehen, ſo fängt das Bier im Sommer nach 6 bis 7 Stunden, im Winter aber nach 4 Stunden an, die Zeichen der Gährung zu zeigen, und nachdem es 2 Tage bey mäßiger Wärme darinn geſtanden hat, ſo wird es in Tonnen gefaßt, und in den Keller gebracht. Dieſes iſt überhaupt die Verfahrungsart bey dem Brauen, bloß daß bey den verſchiedenen Arten der Biere eine oder die andere veränderte Verfahrungsart ſtatt findet. (ſ. Braun- oder Weißbier.)

Brauen, gebraucht man auch zuweilen von der Zubereitung des Eſſigs und des Meths. (ſ. beydes.)

Brauer, Brauherr, Braueigner, Brauerbe, Braumeiſter, Bierbrauer, Biereige, iſt derjenige, der das Recht hat, Bier zu brauen, welches er entweder nur für ſeine Perſon erhalten hat, oder auf dem Hauſe, welches er beſitzet, haftet. Oft nennt man aber auch einen Dienſtbothen Brauer, der das Bierbrauen verſtehet und verrichtet, es ſey nun bey einem Brauherrn, oder auf einem Amte, oder auf einer öffentlichen Anſtalt. In manchen Städten haben die ſämmtlichen Brauherren ein oder ein Paar gemeinſchaftliche Brauer, ſo bey allen nach der Reihe brauen.

Brauerbe, ſ. Brauer.

Brauerey, Brauhaus, dasjenige Gebäude, worinn Bier gebrauet wird. Dieſes iſt ſo eingerichtet, daß entweder, wie z. B. in großen Städten ein jeder Brauer ſein eigenes Brauhaus hat, oder doch ein Hauß zur Miethe beſitzet, worauf die Braugerechtigkeit haftet, oder es iſt in der Stadt ein allgemeines großes Brauhaus vorhanden, worinn alle, die die Braugerechtigkeit beſitzen, nach der Reihe brauen, oder durch einen dazu beſtellten Sachverſtändigen brauen laſſen. Diejenigen Brauhäuſer, welcher ein jeder Brauer bey ſeinem Wohnhauſe beſitzt, ſind gewöhnlich im Hintergebäude angebracht. Vornämlich muß bey einer Brauerey Waſſer vorhanden ſeyn. Der Braunbierbrauer muß neben ſeinem Brauhauſe einen Brunnen haben, weil er mit Brunnenwaſſer brauet. Allein der Weißbierbrauer braucht weich Waſſer, und es iſt gut, wenn er ſein Brauhaus an einem Fluſſe ſtehen hat, weil er ſonſt das Flußwaſſer mit vieler Beſchwerlichkeit anfahren laſſen muß. Ein Brauhaus muß außer dem geräumig gut maſſiv gebauet, und der Boden gepflaſtert ſeyn, und wo möglich müſſen Abzüge angebracht werden, das Waſſer abzuleiten. Auch muß das Waſſer, welches er gebraucht, ſowohl von dem Brunnen oder vom Fluß durch angebrachte Rinnen oder Röhren nach der Brauerey geleitet werden können. Wenn der Brauer ſelbſt darrt, ſo muß ſein Brauhaus auch eine Darre haben, (ſ. Darre) welche entweder an den Malzboden oder im unterſten Stockwerk angebracht iſt. Er muß alſo auch einen guten Malzboden haben, welcher entweder im obern Stockwerk oder beſſer im Erdgeſchoß angebracht ſeyn kann. Im letzten Fall nennt man es Malzkeller. Eine eingemauerte Braupfanne iſt das vorzüglichſte in einer Brauerey, und außerdem muß die Brauerey mit allen nöthigen Geräthen und Gefäßen, als Bottiche, Tonnen, Fäſſer, Eymer u. dgl. verſehen ſeyn. Da auch die mehreſten Brauer Brantwein brennen, ſo muß ein Brauhaus auch mit einer Brantweinblaſe und Brantweinkeller verſehen ſeyn.

Brauergilde, Brauerinnung, Brauerſchaft, in einigen Städten Oberdeutſchlands eine Innung der Brauer oder Brauherren, oder auch der Bürger, die das Recht haben, Bier zum Verkauf zu brauen. Beſonders in den großen Seeſtädten deutſchen Landes findet man ſolche Innungen, welche mit beſondern Freyheiten verſehen ſind.

Brauhaus, ſ. Brauerey. Zuweilen bedeutet es aber auch ein Wohnhaus in einer Stadt, worauf die Braugerechtigkeit haftet.

Brauherr, ſ. Brauer. Es kann aber auch einen Hausinhaber in manchen Städten bedeuten, auf deſſen Hauſe die Braugerechtigkeit ruhet, und der von öffentlichen Brauern auf ſeine Rechnung zum Verkauf brauen läßt, ohnerachtet er nicht wie in Berlin von der Brauerey allein ſeinen Unterhalt findet.

Brauinnung, ſ. Brauergilde.

Braukeſſel, ſ. Braupfanne.

Brauknecht, (Brauerey) derjenige, der dem Brauer beym Brauen an die Hand gehet, und mit brauen hilft. Es ſind gewöhnlich Knechte vom Lande, die ſich bey dem Brauer vermiethen, dadurch das Brauen lernen, und ſich, wenn ſie es darzu bringen können, hernach ſelbſt als Brauer niederlaſſen.

Braukrug, ſ. Brauſchenke.

Braukufe, ſ. Braubottich.

Braumeiſter, ſ. Brauer. Oft heißt es auch eine Perſon, die einer öffentlichen Brauerey vorgeſetzt iſt, das Brauen verſtehet, und Brauknechte unter ſeiner Aufſicht hat.

Digitized by Google

Braun, (Färber, Handſchuhmacher und Maler) eine dunkle Farbe, die bey dem Färber aus einer Vermiſchung von ſchwarz und roth, oder roth und einer falbenen Farbe entſtehet, und woraus, nach dem Verhältniß, wie man ſolche zuſammen ſetzt, mancherley Schattirungen der Farbe entſtehen. Die Wolle oder Seide, die braun gefärbt wird, erhält einen Anſott. (ſ. dieſes) Die gewöhnliche braune Farbe auf Wolle entſtehet dadurch, daß ſie erſt roth gefärbt, alsdenn aber durch eine Brühe von Galläpfeln und Grünſpan gezogen wird, und nachdem der Grund dunkel oder helle iſt, nachdem entſtehen auch verſchiedene Schattirungen. Ziehet man die rothgefärbte Wolle durch die Brühe, womit man Falbe färbet, welche entweder aus Nußſchalen und andern Materien beſtehet, (ſ. falbe Farbe) ſo entſtehet gleichfalls eine Menge von Schattirungen, als: Zimmt- Tobaks- Kaſtanien- Muskusfarbe u. dgl. Um dieſe Farben auf Seide hervorzubringen, bereitet man eine Brühe aus Gelbholz, dem 4ten Theil Braſilienholz und dem 8ten Theil von Indianiſchen oder Blauholz, und nachdem die Schattirungen dunkel oder helle ſeyn ſollen, nachdem nimt man mehr oder weniger von jeden Farben Beſtandtheil. Soll ſie dunkel werden, ſo nimt man mehr Blauholz als Braſilienholz, Gelbholz aber ſtets gleichviel, weil dieſes den Grund zur braunen Farbe giebt. Jedes Bad oder jede Brühe muß beſonders gemacht werden. Man färbt die Seide auch mit Rockou, Zimmt- und Kaſtanienbraun, indem man in der Kochung der Seide (ſ. Kochung) das Mark von Rockou aufloſet, und es eine Viertelſtunde in der Kochung ſieden läſſet, und wenn ſich dieß Bad geſetzt hat, ſo ſchälet man die Seide darinn um. Soll ſie einen gelben Grund haben, ſo wird die Seide, nachdem ſie nach dem Bad im Fluß gewaſchen und geklopft iſt, und den Anſott erhalten hat, in ein Bad von Gelbholz und indianiſchem Holz gebracht, wenn ſie Kaſtanienbraun werden ſoll. Wenn ſie aber nur Zimmtfarbe erhalten ſoll, komt auch noch Braſilienholz hinzu. Iſt die Brühe noch zu roth, ſo thut man ein wenig Vitriol in das Bad, welches dunkler macht, indem es die Röthe niederſchlägt. So kann man auch das Kaſtanienbraun, wenn das Rockoubad zu roth iſt, durch ein wenig Vitriol brauner machen, und iſt es nicht roth genug, ſo ſetzt man etwas Braſilienholzbrühe hinzu. Die Farbhölzer werden in Säcken gekocht, und hiedurch wird die Farbe herausgezogen. Uebung und Erfahrung erleichtert alles, und führet den rechten Weg. Die Maler nehmen zur braunen Farbe Umbra, Mumie, Kölniſcheerde, Biſter, nebſt andern Miſchungen, welche ſie mit Firniß, Leimwaſſer, oder auch Waſſer reiben, und damit malen. Die Handſchuhmacher färben mit Staub der eichenen Lohe, ſo mit Orlean und Alaun in Waſſer gekocht iſt.

Braunbier. Es unterſcheidet ſich von dem Weißbier dadurch, daß es von Gerſtenmalz, welches ſtark gedörrt iſt, und vom Brunnenwaſſer gebrauet wird; daß ferner das Bier mit dem Hopfen kochen muß, und daß es mehr Hopfen und Hefen erhält als das Weißbier. Denn zu einem Gebräude braun Bier muß man 2 Scheffel Hopfen und 18 bis 20 Quart alte und friſche Hefen nehmen, von dieſen $\frac{2}{3}$, von jenem aber $\frac{1}{3}$. Uebrigens iſt das Verfahren einerley. (ſ. braun.)

Bräune, (Bergwerk) ein braunröthlichter eiſenartiger Auswuchs am Geſtein, der für ein gutes Zeichen gehalten wird, daß reichhaltiges Erz in der Nähe iſt. (ſ. auch **Braunerz.**)

Braune Druckfarbe, (Kattundrucker) die kann auf zweyerley Art hervorgebracht werden, entweder durch das **Aufſetzen** (ſ. Aufſetzen) oder da man durch die Vermiſchung der Farbentheile gleich braun druckt. Zu dieſen nimt man ein Quart Eiſenbrühe und $\frac{2}{3}$ rothe Brühe, (ſ. dieſe beyde) vermiſcht ſolche, und verdickt ſie mit Gummi oder Stärke, daß es einem dünnen Brey ähnlich werde, damit es auf den Druckformen haften möge, welches ſonſt wegen der Flüſſigkeit der Brühe nicht geſchehen würde. Die Brühe wird nämlich mit Stärke oder pulveriſirtem Gummi zum Brey gekocht. $\frac{3}{4}$ Pfund Gummi oder eben ſoviel Stärke gehören zu 1 Quart Brühe.

Braunelle, ſ. **Brunelle.**

Braune lohgare Leder, ſ. **braunes Leder.**

Braunerz, Bräune, (Bergwerk) eine gewiſſe räuberiſche Bergart, auch ein gewiſſes derbes Erz, welches auf dem Schnitt grün ausſiehet.

Braunes Leder, (Lohgerber) dieß wird von Rindsleder gemacht, und erhält eine ſolche Gare, als das **Schmalleder.** (ſ. dieſes) Man nimt hiezu das feinnarbigſte Leder, und wenn ſolches wie das Schmalleder mit Fett eingeſchmiert, getrocknet und gekrispelt iſt, ſo wäſcht es der Lohgerber mit Waſſer, vermittelſt Roſinenſtroh reiniget es hiedurch von aller Lohe und Schmutz, beſonders aber von dem Schleim. Denn wird es wieder getrocknet, und auf der Narbenſeite mit der **Plattſtoßkugel** platt, und mit der **Blankſtoßkugel** blank geſtoßen. (ſ. dieſe Wörter.) Beym Blankſtoßen wird es auf den Tiſch geleget, und alsdenn bekomt es nur eine gelbbraune Farbe. Wenn es aber auf den **Blankſtoßbock** geleget wird, ſo wird es darauf beym **Blankſtoßen** ſtärker angegriffen, erhitzt ſich mehr und wird brauner. Dieſes Leder brauchen die Sattler am meiſten zu den Satteln.

Braungrün, (Färber) es entſtehet, wenn man einen Körper nach dem Blaufärben, nachher in einer gelben Brühe von **Wau** oder **Schart** färbet, nachdem der Zeug erſt den Anſott erhalten hat.

Braunholz, ſ. **Braſilien- auch Blauholz.**

Braunkohl, (Gärtner) eine Gattung Grunkohl, die von ihrer braunen Farbe den Namen erhalten hat. Es giebt **gemeinen** und **krauſen**, und beyde werden, beſonders zu Winterszeit, wenn ſie recht ausgefroren ſind, zu bekannten guten Speiſen in den Küchen zubereitet. Denn man zerſchneidet ſie, wie den gewöhnlichen Grünkohl, ſo klein, wie möglich, kocht ihn mit Fett zu einem Zugemüſe, ſo insbeſondere mit Bratwurſt oder Schweinenfleiſch verzehret wird.

Braunkohle, (Bergwerk) heißt in manchen Gegenden das halbverſteinerte Holz (lignum foſſile,) welches

aus Holz und harzigen Theilen beſtehet, und an manchen Orten zum Brennen gebraucht wird, ſonderlich bey der Salzſiederey.

Braunroth, Braunröthe, eine Farbe, welche aus Ocher durchs Brennen hervorgebracht wird, und welche die Töpfer und Maler gebrauchen. Der gemeine lichte Ocher giebt ein ſchönes helles Braunroth, ſo wie der dunkle ein dunkles. Man bekömt das Braunroth aus England, ſo denn auch Engl ſchroth heißt, und ſchöner und markiger iſt, als das gewöhnliche Braunroth. Nur wird dieſe Farbe mit der Zeit dunkler. Man hat davon zwey Arten. Die eine iſt ein weicher Röthel oder ein natürlicher rother Ocher, irdiſch und ſehr ſchwer. Auch ein Violbraunes komt daher, welches auch anſtatt eines Lacks gebraucht werden kann.

Braunrothe Farbe, (Färber) entſtehet, wenn ein Zeug erſt roth, und hiernächſt mit Gallus und Vitriol ſchwarz gefärbet wird.

Braunſchweigiſche Mumme, (Bierbrauer) ein ſehr ſtarkes braunes Hopfenbier, ſo aus gebrauntem Malz einfach und doppelt in Braunſchweig gebrauet wird. Den Namen ſoll es, wie man ſagt, davon bekommen haben, daß, wenn zuviel getrunken wird, es eine ſchwere Zunge macht, daß man nicht mehr reden kann, ſondern gleichſam nur mummet. Es wird wegen ſeiner Starke vor das beſte, und der König der Biere genannt. Man kocht es aus Malz und Hopfen ſehr ſtark, und es wird hiebey beſtändig geruhret. Es wird weit und breit verſendet.

Braunſchweigſche Wurſt, (Schlächter) heißt in manchen Gegenden der Mark Brandenburg diejenige Blutwurſt, die ohne Semmel geſtopft, und insgemein nur nach dem Räuchern gegeſſen wird. Vermuthlich hat man die Zubereitung dieſer in gedachten Gegenden aus dem Braunſchweigſchen erlernet, woher die Benennung entſtanden iſt. (ſ. Blutwurſt.)

Braunſtein, (Bergwerk, Glashütte und Töpfer) ein mürber, ruſtiger, abfärbender Erzſtein, der mehrentheils ſchwarz iſt, zuweilen aber auch aus eiſenfarbigem Glimmer beſteht. Er hat unordentlich laufende Stralen, ſieht von außen dem Spießglas ähnlich, auch wohl dem Magnet, zieht aber nicht Eiſen an, fließt im Feuer zu einem gelben oder violetfarbenen Glas, welches die Töpfer zur ſchwarzen Glaſur gebrauchen. Die Glashütten brauchen denſelben zur Reinigung des grünen Glaſes, welches dadurch bey einem ſtarken Zuſatz eine ſchwärzliche Farbe annimt. Wenn aber der Glasmacher nur etwas davon unter das geſchmolzene zum gewöhnlichen weißen Glas nimt, ſo vertreibt es die ſonſt natürliche grüne Farbe des Glaſes, und das Glas wird weiß und klar; werfen ſie aber zu viel dazu, ſo wird das Glas ſchwarzbraun. Sonſt kam der beſte Braunſtein aus Piemont, itzt bekomt man ihn auch aus Norwegen, aus dem Erzgebirge, Meißen und vom Harz eben ſo gut, manchmal noch beſſer.

Braunwarmes, rothwarmes Eiſen, (Eiſen- und Stahlarbeiter) wenn der Stahlarbeiter Knöpfe machen, und hiezu aus den Eiſenplatten in der Stange platte runde Scheiben ſchlagen will, ſo müſſen die Platten in der Eſſe braun- oder rothwarm werden, weil ſie ſonſt bey dem Schlagen ſpringen würden. Sie müſſen von ſich ſelbſt und nicht im Waſſer erkalten, und erhalten dadurch eine Geſchmeidigkeit. Auch werden von dem Inſtrumentenmacher die Inſtrumente, die er harten will, erſt braunwarm oder rothwarm im Feur gemacht, und im kalten Waſſer abgekühlet. Er bereitet ſie dadurch vor, daß er denſelben die verſchiedenen Grade der Harte geben kann, die jedes nach ſeinem Gebrauch haben muß. (ſ. härten.)

Braupfanne, (Bierbrauer, Kupferſchmid) ein großer länglich viereckiger kupferner Keſſel, der bloß von Kupfertafeln zuſammengeſetzt wird. Der Boden wird z. B. aus 12 Tafeln, 4 in jeder Reihe zuſammengenagelt. Nachdem die Ränder abgezogen, (ſ. dieſes) ſo werden ſie 3 oder 4 Zoll breit über einander gelegt, mit dem Durchſchlag werden 2 Reihen Löcher geſchlagen, und die Tafeln mit kupfernen Nägeln zuſammengeniedtet. (ſ. niedten.) So wird Blech an Blech, und Reihe an Reihe beveſtiget. Alsdenn wird der ganze Umfang des Bodens umgekrempt (ſ. Umkrempen) und die Seiten- und Stirn- oder Vorder- und Hinterbleche werden gleichfalls gekrempt, und die Seitenwände endlich mit Nägeln auf oben beſchriebene Art zuſammengeniedtet. Der Brauer läßt die Pfanne in eine viereckige Mauer einmauern, doch ſo, daß man ſie ausheben kann, wenn man ſie reinigen will. Unter der Pfanne brennt in dem Mauerwerk das Feuer, daher in der benachbarten Brandmauer ein Schürloch, und in dem Mauerwerk ſelbſt, ſo die Pfanne umgiebt, einige Zuglöcher angebracht ſind. Zum Keſſelbier bedient man ſich dagegen eines großen eingemauerten Waſchkeſſels. (ſ. Keſſelbier.)

Brauſchenke, Braukrug, eine Schenke auf dem platten Lande, die ihr Bier nicht von der nächſten Stadt holt, ſondern die Gerechtigkeit haben, ſelbſt zu brauen.

Brauſeerde, ſ. **Blaſeerde**.

Brauſen, das Gären und Aufwallen des jungen Weins oder Moſts, wo die Unreinigkeit ausgeworfen wird, das gröbſte als die Hefen zu Boden fällt, und der Wein alſo klar wird. Der Wein brauſet auch, wenn er umſchlagen will, und muß alsdenn geſchwefelt werden.

Braut, (Weißgerber) wenn die ſemiſchen Leder aus der Walke kommen, getrocknet und zuletzt mit Stroh vermiſcht in der Grube gewalkt ſind, ſo färbt man ſie in der Braut, und ſie erhalten hiedurch ihre völlige gelbe Farbe. Denn obzwar der Thran bey dem Walken ſchon in etwas eindringet, ſo hat derſelbe ſich doch noch nicht völlig mit dem Leder vereiniget, und dieſes hat daher auch noch nicht ſeine erforderliche gelbe Farbe. In der ſogenannten Braut aber erhitzen ſich die Leder, und ſie gerathen in eine Gärung, wodurch ſich der Thran völlig mit dem Leder vereiniget, und ſolches gelb macht. Die Leder werden deswegen auf ein leinenes Tuch zu einem ſpitzigen Haufen geworfen. Man deckt die Felle ſorgfältig zu, ſie erhitzen ſich, und würden gar verbrennen und verderben, wenn der

Digitized by Google

der Haufen nicht beſtändig beobachtet würde. Daher muß der Gerber alle halbe Stunden mit der Hand in den Haufen greifen, ob etwa die Felle auch zu heiß werden, und wenn eine ſtarke zunehmende Hitze verſpüret wird, ſo müſſen die Felle verworfen, d. i. die äußern kältern Felle mit der Hand ſchnell in die Mitte gebracht werden. Dieß muß ſchnell geſchehen, damit die Felle nicht kalt werden. Nachdem der Thran gut oder ſchlecht iſt, nachdem liegen auch die Felle in der Braut länger oder kürzer. Denn ein Thran erhitzt ſchneller, als der andere. Doch liegen die Felle überhaupt nur einige Stunden in der Braut, und der Gerber muß, wie gedacht, beſonders zuletzt ſehr achtſam ſeyn. Sobald die Felle gelb genug ſind, müſſen ſie ſchnell aus der Braut genommen werden.

Brautkleid, der ganze Hochzeitanzug einer Braut, den gemeiniglich der Bräutigam auf ſeine Koſten verfertigen läßt.

Brautkranz, ein von natürlichen oder von künſtlichen Blumen verfertigter Kranz, der bey ſehr vornehmen Bräuten mit Edelgeſteinen verzieret wird. Statt deſſen bedient man ſich auch in den mehreſten Städten kleiner Kronen von Band, Chenille ꝛc. ſo ſeit einiger Zeit Mode geworden ſind. Die Krone wird mitten auf der Friſur beveſtiget.

Brautlöſung, (Handwerker) Geld, ſo in einigen Gegenden die Handwerker, z. B. die Schuſter, an das Gewerk erlegen müſſen, um ſich hiedurch die Erlaubniß zum Heyrathen zu verſchaffen.

Brautring, ſ. Trauring.

Brav, ſagt der Jäger ſtets ſtatt gut, ſchön, vortrefflich, z. B. ein braver Jäger, ein braver Hirſch, ein braves Gehörn.

Bray, (Schiffszimmermann) eine Art Schiffspech, wovon es flüßiges und trockenes giebt, welches eigentlich ein Gemiſch von Gummi, Harz, Pech und andern klebrigen Materien iſt, die einen harten, ſchwarzen und trocknen Körper ausmachen. Der flüßige wird mit Fiſchthran verſetzt. Beyde werden zur Kalfaterung (ſ. dieſes) der Schiffe gebraucht.

Brechbank, (Bäcker, Pfefferküchler) ſ. Breche.

Brechbatrone, ſ. Breſchbatrone.

Brechblock, (Kupferhammer, Meſſingwerk) ein ſenkrecht ſtehender Klotz, auf dem eine eiſerne Platte liegt. Dieſe trägt zwey ſenkrechte Eiſen in einer Entfernung von 1 Fuß von einander. An die Eiſen legt man die Platten des Garkupfers, wenn ſie mit dem Brechhammer, ehe ſie in den Schmelztiegel kommen, zerſchlagen werden. Auch werden darauf die Pupen des alten ausgeglüheten Meſſings zerſchlagen, oder auch zum Meſſingbrennen wieder gebraucht.

Breche, Brechbank, (Bäcker und Pfefferküchler) ein ſtarkes Brett, welches auf einem etwas von der Erde erhöheten Fußgeſtelle liegt, und vom ſtarken Holz zuſammengeſetzt iſt, damit es einen ſtarken Widerſtand thun kann. Auf der hinterſten ſchmalen Seite iſt ein ſchwerer Brechbaum, mit ſeinem einen Ende durch ſein Gewinde beweglich beveſtiget. Auf dieſer Breche wird der Pfefferkuchenteig, wenn er mit Sirup geſüßt und folglich ſehr braun iſt, durchgeknetet oder gebrochen, damit er eine gelbe Farbe erhalte. Denn da der Pfefferkuchenteig ſehr ſteif und veſt ſeyn muß, ſo läßt er ſich mit den Händen nicht hinreichend kneten. Er wird alſo auf das Brechbrett, nachdem Mehl untergeſtreuet iſt, geleget, und zwey Perſonen brechen mit der Brechſtange ſo lange, bis beym Durchſchneiden des Teigs keine braune Streifen mehr ſind, worauf der Meiſter Achtung giebt. Man bricht auch hiemit den Teig zu den Bretzeln, und denn hat die Brechſtange auf ihrer unterſten Fläche Kerben.

Breche, (Eiſenarbeiter) ein ſtarkes, etwa zwey bis drey Zoll dickes, etliche 20 Pfund ſchweres, 1½ oder 2 Ellen langes und ½ gute Elle breites gegoſſenes Eiſen oder Platte, welche bey der Schmideeſſe an zwey in das Eiſen gegoſſene Haken ſchräge herunter gehangen wird, und den Schmiden zum Schirme wider die Hitze dienet. Vermuthlich hat es davon ſeinen Namen erhalten, weil ſich die Hitze an demſelben bricht.

Breche, Rätſche, Brake, (Landwirthſchaft) ein hölzernes Werkzeug, womit der Flachs oder Hanf nach dem Trocknen im Ofen von ſeinem innern Kern befreyet wird, damit man die äußern Faſern deſſelben zum Spinnen erhält. Man hat ſolche von verſchiedener Art. Die einfachſte iſt die, welche aus zwey Stücken Holz beſteht, wovon das eine unbeweglich auf einem Geſtell oder Fuß ſteht, und von willkührlicher Länge und Breite iſt. Jedes dieſer Hölzer hat der Länge nach eine doppelte Falze oder Nuthe, ſo daß dazwiſchen noch ein kleiner Steg ſtehen bleibt. Auf beyden Enden iſt es gleichfalls geſchloſſen, indem das Holz an den Enden der Nuthen ſtehen bleibt. Beyde Ränder, wie auch der Steg in der Mitte, ſind oben abgeſchärft. Zwiſchen dieſen Nuthen geht ein bewegliches Holz, welches an dem einen Ende durch einen Bolzen auf dem einen Ende des unbeweglichen Stücks beweglich beveſtiget, und ſo eingerichtet iſt, daß es vermittelſt zweyer daran angebrachten Schärfen und einer Falze in der Mitten, genau in die Falzen des unbeweglichen untern Holzes hinein paßt, und ſeine Schärfen durch die Nuthen des untern Stücks völlig durchgehen. An dem einen Ende des beweglichen Stucks iſt ein Handgriff, womit ſolches, wenn gebrochen wird, in Bewegung geſetzt werden kann. Der Flachs wird beym Brechen zwiſchen beyde Stucke geleget, man druckt mit dem beweglichen Holze ſtets darauf, zieht den Flachs öfters durch, und die Schärfen der Breche reinigen hiedurch den Flachs von den mehreſten Schäwen. In der Mark Brandenburg nennt man dieſes Werkzeug Brake. Es iſt aber nicht durchgängig eingeführet, weil auf demſelben viele Faſern des Flachſes mit verloren gehen ſollen. Daher bedient man ſich dagegen in manchen Gegenden des Böteln oder Bläueln, (ſ. dieſes und m. Schp. D. z. in Th. I. Tab. I. Fig. I.)

Breche, (Waſſerbau) wenn bey einem ſteinernen Wehr die eine Seite des Sattels oder der oberſte Theil, darauf das Ufer des obern Grabens liegt, mit einem hölzernen

Roſt anſtatt Steinen belegt, unten im Graben wohl verſehen, mit Zwergpfählen beveſtiget, und mit Letten oder Thon ausgeſtoßen wird.

Brecheiſen, ſ. **Brechſtange**.

Brechen, über ſich brechen, (Bergwerk) von unten hinauf über ſich in den Firſten arbeiten. Man ſagt auch überhaupt von Stein und Erz, es bricht, d. i. wird in der Grube gefunden. Z. B. Gold bricht ein in Flötzen.

Brechen, (Glasſchleifer) ſo wird die Arbeit genannt, wenn Kanten an dem Fuß eines Weinglaſes u. dgl. abgeſchliffen werden.

Brechen, (Jäger) ſagt er vom wilden Schwein, ſtatt wühlen.

Brechen, **Braken**, (Landwirthſchaft) den Flachs oder Hanf von ſeinem getrockneten Kern befreyen. Man nimt ein Bündel Flachs oder Hanf, legt ſolchen auf den Untertheil der Breche, und mit der rechten Hand nimt man das Mittel- oder oberſte Stück am Griff, und zerbricht den Kern, indem man ſolches niederdrückt. Der bereits trockne Kern bricht, und wird nachher völlig beym Schwingen weggeſchlagen, und durch die Hechel weggeſchafft. (ſ. ſchwingen, hecheln.)

Brechen, (Landwirthſchaft) gleichbedeutend mit breiten. (ſ. dieſes.)

Brechen, (Lederarbeiter) wenn das Leder, welches zu Pfahlleder bereitet wird, mit Thran und Talg eingeſchmieret und getrocknet iſt, macht man eine Kappe darauf (ſ. Kappe) und tritt ſolche mit den Füßen, damit es bricht oder weicher wird.

Brechen, Fr. Rupture, (Malerey) das Miſchen der Farben auf der Pollette mit der Pinſelſpitze. Weil die Farben, wenn ſie roh ſind, die verſchiedenen Grade des Abnehmens und Zunehmens der Lebhaftigkeit einer Farbe nicht ausdrücken können, ſo muß man ihnen durch die Miſchung mit andern Farben nachhelfen; da die Körper, welche unter einem ausgebreiteten und durchaus gleich ausgetheilten Lichte ſtehen, einander ihre Farben mittheilen. Die Vereinigung und Uebereinſtimmung der Farben und ihr Ton kann bloß durch das Brechen bewirkt werden. Dieſes Brechen iſt der Grund des Helldunkeln und der Farbengebung. Man bricht die Farben, um Tinten und Halbtinten daraus zu machen, und aus dieſen die Zuſammenſetzung in den **Wendeſchatten** und andern Schatten zu bilden. Es wird viel Erfahrung erfordert, die Farben recht zu brechen. Die Franzoſen nennen dieſes rompre. Die Kunſt der Farbengebung und die Dauer der Gemälde in ihrer Schönheit haben keinen weſentlichern Grund als dieſen.

Brechen, (Muſik) einen Akkord oder muſikaliſchen Griff nicht auf einmal, ſondern eine Note nach der andern berühren.

Brechfalle, (Jäger) kleine hölzerne Fanggeſtelle, ſo in die **Vogelſchneißen** und vor die Gänge der Raubthiere geſtellet werden.

Brechgraupe, (Bergwerk) zuſammengewachſene Zinngraupen, welche in den Gruben auf Zwittergängen gebrochen werden, zum Unterſchied der in Stuffen gefundenen Graupen.

Brechhaare, (Parukenmacher) die kurzen Haare, welche derſelbe nebſt den **Mittelhaaren** (ſ. dieſe) einer Paruke dreſſiret, und wovon er noch die Spitzen abreißt. Es wird gemeiniglich das ſchlechteſte Menſchenhaar dazu genommen, und wenn der Parukenmacher betrüglich verfahren will, ſo nimt er auch wol böhmiſche Wolle dazu, welche er zwiſchen die guten Haare dreſſiret, damit ſolche von den guten verdeckt werden; zumal da das Haar ſolche ohnedem verdeckt, weil die Dreſſen nur zur Unterlage der Mittelhaare gebraucht werden. Der Parukenmacher dreſſiret nämlich zu dieſen Mittelhaaren ſtets zwey Paſtens Brechhaare, und hiernächſt nur gewöhnlich einen Paſten lange Haare, die Paruke wird hiedurch leichter.

Brechhammer, (Kupferhammer) ein gewöhnlicher großer Hammer oder Boßeckel, womit das Kupfer auf dem oben beſchriebenen **Brechblock** in Stücken zerſchlagen wird. (ſ. Brechblock.)

Brechhammer, **Fleche**, (Maurer) eine Art von Picken oder Hacken. Es beſteht aus einem ſtarken maſſiven Eiſen, in deſſen Mitte ein Auge zum Stiel vorhanden iſt. Das eine Ende deſſelben hat eine breite Fläche, gleich einer ſtumpfen Axt, oder einer Hacke, das andere Ende aber iſt ſpitzig, als eine Picke. Man brauchet dieß Inſtrument, die Mauern damit ab- und einzubrechen.

Brechkamm, **Reißkamm**, (Wollkämmer) ein Leder, worauf 60 bis 80 Reihen drähterne Haken beveſtiget ſind, die nach einem ſchiefen Winkel etwas einwärts gebogen ſind. Man macht dieſe Haken aus der gröbern Art Draht von Num. 2 und 3, und in jeder Reihe befinden ſich 40 bis 50 dergleichen Haken. Das Leder wird auf einem Brett, welches 10 bis 11 Zoll lang und 6 Zoll breit iſt, mit kleinen Nägeln beveſtiget. Die obere Fläche des Bretts iſt etwas ausgebaucht, damit ſolches ſich nicht werfe, und das Leder mit den Haken ſchlaff werde, welches bey der Arbeit nichts taugt, und die Kämme unbrauchbar macht. Mit dieſen Kämmen wird die Wolle für die Tuchmacher gekrempelt, und weil ſie die erſten ſind, die die Wolle auseinander reißen oder brechen, ſo haben ſie auch von dieſer Beſtimmung den Namen erhalten. Die Kämme, ſo dieſen Namen fuhren, ſind nur grob, und werden nur von den Tuchmachern zur groben Wolle gebraucht. Feinere, ſo wie auch die ſpaniſche Wolle, bearbeitet man dagegen auf feinern Kämmen, die man Shrobeln oder Shrubbeln nennt. (ſ. dieſe.)

Brechkolben, (Kammmacher) ein krummer eiſerner Bolzen oder ein Kolben, welcher glühend gemacht wird, um die alten Ochſenhörner dünner auszutrennen, damit ſie ſich beſſer ſchneiden und biegen laſſen.

Brechmeißel, (Schlöſſer) ein kurzer Meißel, Thüren und andere Dinge damit aufzubrechen. (ſ. Meißel.)

Brechmühle, (Pulvermüller) die drey Beſtandtheile werden vorher unvermiſcht an manchen Orten auf beſondern Mühlen vorläufig zerrieben, und dieſe Mühlen nennt

man

Digitized by Google

man Brechmühlen. Es ſind insgemein Stampfmühlen. (ſ. Pulvermühle.)

Brechſchraube, (Windenmacher) ein Werkzeug mit einer eiſernen ſtarken Schraube, welches gebraucht wird, Gatter und Pforten damit aufzuſprengen.

Brechſtange, Brecheiſen, Kühfuß, Geißfuß, (Bergwerk, Brunnenmacher und Maurer) ein ſtarkes an einem Ende etwas gekrümmtes Eiſen, gleich einem Geißfuß, welches eine Tille hat, worinn eine lange Stange ſteckt. Sie wird in den Bergwerken gebraucht, die Winde loßzuſtoßen und einzubrechen. Einen Brunnen zu machen, wird ſie gebraucht, unter den Kranz des Brunnens durchzubrechen, und die Erde wegzuſchaffen; auch iſt dieſes Werkzeug den Brunnenmachern bey felſigtem und ſteinigtem Boden nothwendig, ſolchen damit auszubrechen. Der Maurer braucht ſie, das Mäuerwerk einzuſtoßen und zu brechen.

Brechzange, Fr. Etnet, (Meſſingwerk) diejenige große Zange, womit das aus der Krätze erhaltene Kupfer gebrochen wird. Sie hat vorne große Widerhaken.

Brechzeug, Sperrzeug, alles dasjenige Werkzeug, welches gebraucht wird, Thüren, Schlöſſer und andere ſtarke widerſtehende Sachen zu erbrechen.

Bredas, eine Art Zeuge, die zu **Breda** im holländiſchen Brabant verfertiget wird.

Bredundie, (Schiffahrt) ein kleines Tau, welches durch einen an dem großen Stag unter dem Maſtkorbe veſtgemachten Kloben geht, vermittelſt welches man mittelmäßige Laſten in das Schiff heben kann.

Bregenwurſt, Gehängewurſt, (Schlächter) eine Wurſt, die aus Schweinebregen (Gehirn), Schweineleber und etwas gehacktem Schweinefleiſch und mancherley Gewürzen verfertiget wird.

Breit, ſ. **Breite**.

Breitaxt, ſ. **Breitbeil**.

Breitbaum, (Tuchbereiter) ein langer viereckiger Baum, der gebraucht wird, wenn das Tuch in Rahmen ausgeſpannt wird, mit ſolchen die Scheiden des Rahms herunter zu drucken, damit das Tuch ſeine erforderliche Breite bekomt, wovon er auch ſeinen Namen erhalten hat.

Breitbeil, (Zimmermann) ein breites Beil mit einem ziemlich dreyeckigen Blatt, aber einer geraden langen Schneide, welche auf einer, und insgemein auf der rechten Seite eine Bahn hat, mit einem kurzen nach der Seite der Bahn zu etwas gekrummten Helm. Das Blatt iſt gut verſtahlt und gehärtet. Es iſt über dem hintern Barth etwas ausgeſchnitten, um dadurch ſolches leichter zu machen. Die Bahn der Schneide kann rechts oder links angebracht werden, nachdem der Arbeiter ſich gewöhnet, rechts oder links zu hauen. Man arbeitet damit gewöhnlich der Zimmeraxt nach, und ebnet das beſchlagene Holz mit ſeinem langen Blatt. Denn das Blatt iſt 14 Zoll lang und 13 Zoll mit dem Gehäuſe hoch.

Breite, (Bergwerk) dieſe erſtrecket ſich in einem Gange in die Queere von einem Sahlbande bis zum andern, und wird nach Lachtern geſchätzt. Es ſind aber etliche Gänge ein Lachter, und wohl mehr, andere hingegen eine halbe und eine viertel Lachter, auch wol nur einen Zoll breit. Dieſe nennt man die ſchmalen, die breiten aber die mächtigen Gänge.

Breite, plattdeutſch **Brede**, (Landwirthſchaft) 1) Eine große Strecke Ackerlandes. 2) Flachs, Hanf u. dgl. ſo zum Austrocknen ſchwadweiſe auf dem Felde ausgebreitet iſt. In dieſem Fall ſagt man: Der Flachs liegt auf der Breite, und eine Breite Flachs iſt ſoviel, als von einer Art beyſammen liegt.

Breite, Breit, wird bey einem Körper von der Länge und Dicke unterſchieden. Die Länge iſt nämlich die große Ausdehnung eines Körpers, die nächſt kürzere iſt insgemein die Breite, und die ſchmalſte die Dicke. Doch hält es zuweilen ſchwer, Breite und Dicke von einander zu unterſcheiden. Bey einem Balken aber kann man Länge, Breite und Dicke genau unterſcheiden. Ein Stück Acker hat, als eine Fläche betrachtet, Länge und Breite, aber nicht Dicke.

Breite, (Schiffahrt) die Ausdehnung der Erde von Süden nach Norden, wonach man in der Erdbeſchreibung ſowol, als auch bey der Schiffahrt beſtimmt, in welcher Gegend der Erde man ſich der beyden gedachten Weltgegenden befindet. Den vorigen Standort findet man alſo erſt, wenn man zugleich die Länge zu Hülfe nimt.

Breiteiſen, (Bildhauer) ein gewöhnlicher Meißel mit einer geradelinigten Schneide, womit gleiche und gerade Flächen eines Steins, nachdem ſolche durch die Zahnmeißel oder Pickhammer aus dem Gröbſten gearbeitet ſind, völlig geebnet und glatt gemacht werden.

Breitel, (Blechhammer) ſo wird das Packblech genannt, das mit einmal ausgeſchmidet und ausgebreitet wird, und von der gebreiteten Gattung iſt.

Breiten, (Färber) Kalk in die Blauküpe ſchütten, und dieſe hiedurch verſchärfen. (ſ. dieſes.)

Breiten, (Landwirthſchaft) 1) Den Miſt, der beym Fahren haufenweiſe auf den Aeckern abgeſchlagen wird, mit der Miſtgabel durchgängig auf den Acker auseinander werfen. Man ſagt auch dagegen brechen. 2) Den Flachs, wenn er aus der Waſſerröſte komt, lagenweiſe auf einen leeren Platz des Feldes zum Austrocknen ausbreiten. Man ſagt dagegen auch in manchen Gegenden ſpreien und auch zetteln.

Breite Naht, (Strumpfwürker) wenn die hinterſte Naht eines Strumpfes mit einer breiten Naht zuſammen genehet werden ſoll, ſo wird nicht die äußerſte Reihe Maſchen beyder Kanten, ſondern die zweyte Reihe neben jeder Kante zuſammen genehet, ſo daß auf der linken Seite des Strumpfes die erſte Reihe Maſchen beyder Kanten erhöhet ſtehen bleibt.

Breitenblick, (Bergbau) Höhe und Mächtigkeit des Erzes an einem Ort.

Breitenweilhaue, Lettenhaue, (Bergwerk) iſt eine Berghaue, (ſ. Haue) die nur zwey Finger breit iſt, womit das lettige Gebirge loßgehauen wird.

Breiter

Digitized by Google

Breiter Gang, (Bergbau) 1) Der Gang der Bergleute neben einander zu den Zechen, wenn ſie nicht auf dem Hauerſteg gehen. 2) Ehedem hieß auch alſo das Schmelzen des Gekrätzes, wenn die Gewerke ſelbſt ſchmelzten.

Breiter Gang, (Schiffbau) der mittlere Zwiſchenraum auf einem Schiffe von dem andern bis zu dem dritten Barkholz, oder auch bey den größten Schiffen von dem dritten bis zum vierten, welches gemeiniglich 5 Fuß austrägt, da der Zwiſchenraum der übrigen Barkhölzer nur $1\frac{1}{2}$ Fuß ausmacht, und die Füllung genennt wird.

Breites Eiſen, (Eiſenhammer) wird zu Reifen auf Fäſſer und Bottiche, auch zu Platten, woraus Blech geſchmidet wird, gebraucht. Es ſind breite Stangen, welche beſonders zu den großen Reifen ſehr ſchicklich zu gebrauchen ſind, weil ſie ſchon beynahe die verlangte Geſtalt der großen Reifen haben.

Breite Waaren, (Tuchmanufaktur) ſind im Brandenburgſchen die beſonders breiten Tücher, und gehören dazu folgende Arten. 1) **Real** hält 4000 Kettenfaden in der Breite, und iſt das allerfeinſte Tuch, komt 5 Ellen breit vom Stuhl und $2\frac{1}{2}$ Elle breit aus der Walke, und erhält eine milde Preſſe. Man nennt es auch das Königstuch, weil der König ſich ſelbſt damit kleidet. 2) **London** S. F. (ſuperfein) gleichfalls 4000 Fäden von etwas gröberer Wolle, als das vorige, aber von eben der Breite verfertiget. 3) **London** 3600 Faden. 4) S. F. d. i. ſuperfein 3600 Fäden. 5) F. d. i. fein 3000 Fäden. Dieſe drey letzten Arten kommen $\frac{5}{4}$ breit vom Stuhl, und $\frac{7}{4}$ breit aus der Walke. 6) Mittelfein 2900 oder 2800 Kettenfäden. 7) Grobe Tücher 2600 und 8) 2400 Kettenfäden. Hiezu gehöret auch Trap de Dames, ſo 2800 bis 3000 Kettenfäden erhält und $\frac{7}{4}$ breit iſt. Alle dieſe Tücher ſind ganz oder zum Theil aus ſpaniſcher Wolle verfertiget, und ihre Benennung iſt der ſchmalen **Waare** entgegen geſetzt. (ſ. ſchmale Waare) Zur breiten Waare der Landtücher gehören alle Tücher und tuchartigen Zeuge, die voll oder gegen 2 Ellen breit ſind.

Breitgold, (Goldſchläger) eine Art der geſchlagenen Goldblätter, welche aus Dukatengold geſchlagen werden, ohne einen Zuſatz. Die Blätter ſind 3 Zoll ins Gevierte groß, und 25 Blätter liegen in einem ſogenannten Buch.

Breithammer, (Kupferhammer, Meſſingwerk und Blechhammer) ein großer Hammer auf dem Kupferhammerwerk, der bis 3 Zentner ſchwer iſt. Er wird durch ein Mühlenwerk vermöge eines großen Waſſerrades und ſeiner Daumwelle in Bewegung geſetzt. (ſ. Hammerwerk.) Der Hammer hat eine walzenartige Bahn, und läuft unten ſchmaler zuſammen. Er muß das Kupfer zu Scheiben und Tafeln ſchlagen. Er ſteckt auf einem 11 Fuß langen und 1 Fuß dicken Helm, und wird von den Ziebarmen (ſ. Ziebarmen) der Welle über dem Amboß in Bewegung geſetzt. Seine Bahn iſt gut verſtählt, und er ſchlägt die Schrotte, wie ſchon gedacht, zu Scheiben und Tafeln. (ſ. abbreiten.) Der Breithammer auf dem Meſſingwerk iſt eben ſo beſchaffen, wie der auf dem Kupferhammer, bloß daß er etwas leichter iſt, weil er nur das zerſchnittene Tafelmeſſing, ſo wie es von dem Guß komt, zu Blech ſchlägt. Auch auf dem Hammerwerk zum weißen Blech wird ein Breithammer gebraucht, der 6 bis 7 Zentner ſchwer iſt.

Breitſtahl, Breitſtählen, Flachſtahl, (Kunſtdrechsler) ein Meißel, der eine ſchräge, nach einem ſpitzen Winkel abgeſchnittene Schneide hat. Das Horn wird hiemit geebnet, wenn es vorläufig mit dem Spitz- oder Rundſtahl aus dem Groben gebracht und abgedrehet iſt.

Breittuſche, ſ. Britſche.

Breitzange, ſ. Richtzange.

Brelüſche, Berlüſche, eine Art Droguet von leinem Garn und Wolle, ſo auch Tiratainès von Poitou heißt, und in der Normandie gemacht wird.

Breme, ſ. Brain, Bräme.

Bremer Pfefferkuchen, (Pfefferküchler) ein Honigkuchen, der vom Honigteig gebacken wird, wozu aber beym Brechen etwas Sirupsteig zugeſetzt, und überdem auch engliſch Gewürz und Anis zugeknetet wird. Er wird nach dem Rollen in einer Form, die eine vierkantige Vertiefung hat, geformt, mit Mandeln und Pomeranzenſchalen belegt, und wenn er nach dem Backen erkaltet iſt, ſo wird er mit einem Wiſch mit Waſſer beſtrichen.

Bremmer, Bremmerſchacht, (Bergwerk) ein Schacht, der nicht in gerader Linie ſenkrecht niedergehet ſondern der getheilet iſt. Daher

Bremmern, wenn man in die Schächte, ſo die gehörige Teufe zu einem zweymännigen Schacht noch nicht haben, die Erze und Berge herauf ziehet, indem man den Ort des Stillſtandes erweitert, daſelbſt einen neuen Haſpel anſetzt, und einen andern Schacht durchbricht,

Bremmerſchacht, ein kurzer Schacht, wobey man nicht zwey, ſondern nur einen Mann an den Haſpel ſtellen darf.

Breins, (Bergwerk) Ein langes Holz, welches in die Erde gegraben, und um welches das Seil einigemal umwunden wird, wenn Holz in die Schachte ſoll hinabgelaſſen werden. Man kann hiedurch das übermäßige Sinken des Holzes hemmen.

Bremsbäume, Bremszungen, Bremsſchwellen, (Bergwerkmaſchinen) die unter und über dem **Bremsrad** angebrachten 1 Fuß dicken Balken, die in den ausgeſcheerten **Bremsſäulen** (ſ. dieſe) auf einer Seite, und auf der andern Seite auf einem eiſernen Nagel beweglich liegen, und wodurch man das Bremsrad im Lauf hemmen oder in den Gang bringen kann. Der untere Bremsbaum wird mit einer Kette, die vermittelſt eines Einſchnitts durch den obern Bremsbaum, und den **Bremsſchwengel** (ſ. dieſen) aber auch über eine Rolle gehet, zuſammen gehangen; der Oberbremsbaum aber wird durch eine Stange mit dem Bremsſchwengel vereiniget. Der Schwengel liegt mit dem einen Ende an einem Stock zwiſchen den eiſernen Zähnen des an demſelben angebrachten Kammes, wodurch das Bremsrad gebremſt wird. Denn wenn der Bremsſchwengel niedergedruckt wird, ſo werden die beyden Bremsbäume zuſammen gedruckt, und das Rad bleibt ſtehen. Läßt man dem Schwengel Freyheit, ſo gehen die Bäume wieder aus-

Digitized by Google

auseinander. (ſ. Canc. erſte B. der B. u. S. Kunde 7 Th. zweyte Abth. Tab. XXII. Fig. 96, V. W. X. Y. XX.)

Bremsdocke, ſ. Bremsſäule.

Bremse, (Blechhütte) ein Holz mit einem eiſernen Ring, welcher in der Weißblechhütte an den Hammerkaitel gehangen wird, damit der Urwellhammer, welcher niedriger, als der Breithammer iſt, den Kaitel im Aufſchub erreichen, und dadurch den Gegenſchlag erhalten kann.

Bremse, ſ. Brämse.

Bremsen, (Bergwerk) der Umlauf des Kehrrades, oder das übermäßige Sinken einer Laſt durch den Brems hemmen.

Bremsen, (Grobſchmid) ſ. Brämsen.

Bremskrümmelinge, (Bergwerkmaſchinen) die an den Bremsbäumen vertikal aufgeſetzten Ständer, wovon einer auf dem untern, der andere an dem obern Bremsbaum angebracht iſt, ſo daß ſie ihre Enden gegen einander kehren, zwiſchen beyden aber noch einiger Zwiſchenraum bleibt. An dieſen Enden iſt an jedem noch ein rundes Holz, in Geſtalt eines Quadraten, angebracht, und dieſe Hölzer an beyden Enden zuſammen genommen bilden den halben Umkreis des Bremsrades. Mit dieſem Holze, nach der Größe eines halben Zirkels, kann man alſo das Bremsrad an allen Stellen bremſen oder hemmen. Denn indem ſich das Rad herum wälzt und erſt den Augenblick gehemmt werden ſoll, ſo drückt man die beyden Bremsbäume zuſammen, und der halbe Kreis der Bremskrümmlinge hemmet das Rad ſogleich, als ſich ſolche auf den Kranz des Rades ausdrücken. (ſ. Canc. erſte S. der B. und S. Kunde 7 Th. zwote Abth. Tab. XII. Fig. 96.)

Bremsrad, Bremsſcheibe, ein kleines Rad an des Kehrrads Welle beym Waſſergöpel, welches oben und unten mit zwey ſtarken Hölzern, die Bremsbäume genannt, vermittelſt einer Handhabe, welche der Bremsſchwengel heißt, gehemmet und aufgehalten wird, und zugleich alſo auch das Kehrrad.

Bremsſäulen, Bremsdocken, die Säulen oder Pfoſten in dem Bremswerk, worauf die Bremsbäume (ſ. dieſe) beweglich in der Schere und auf dem Nagel liegen, um das Kehr- oder Bremsrad bremſen zu können.

Bremsſcheibe, ſ. Bremsrad.

Bremsſchuh, ſ. Bremsſchwengel.

Bremsſchwelle, ſ. Bremsbäume.

Bremsſchwengel, Bremsſchuh, Bremsſtange, (Bergwerk) ein Stück Holz, durch deſſen Andrücken an das Bremsrad das Geipelrad ſtille zu ſtehen genöthiget wird.

Bremsſtange, ſ. den vorigen Artikel.

Bremsſtube, die Stube oder Hütte, die über dem Bremswerk gebauet iſt, damit man vor Wind, Regen und Schnee geſichert ſey.

Bremswerk, alles dasjenige, was zu dem Bremſen gehöret, oder das Bremsrad mit ſeinem ganzen Mechanismus.

Bremszungen, ſ. Bremsbäume.

Brenkas, ein feines oſtindiſches Zinn, welches zur Spiegelfolie und zum Scharlachfärben dem engliſchen vorgezogen, dem malacker Zinn aber nachgeſetzt wird. Es iſt nicht bekannt, woher es kömt.

Brennarbeit, (Schmelzhütte) diejenige Arbeit, wodurch das Silber verfeinert wird. Im gemeinen Leben heißt es jede Arbeit, da durch das Brennen eine Sache hervorgebracht oder verfeinert wird.

Brennbock, (Schiffszimmermann) ein eiſerner Bock auf vier Füßen, ohngefähr 3 Ellen hoch. Die Bohlen werden an den Enden, wo ſie eine Krümmung oder Brüſtung haben ſollen, vermöge des Feuers gebogen. Man legt vornämlich dasjenige Ende der Bohle, welches man krümmen will, auf den Brennbock, belaſtet die Bohle vor dem Brennbock mit Klötzen, zündet unter derſelben von Spänen ein Feuer an, und benetzt die Bohle öfters mit Waſſer.

Brennbolzen, (Manſcheſterweber) ein eiſerner Bolzen, welcher ein längliches Viereck bildet, mit einer Angel, die in einem Heft ſteckt. Der Manſcheſter wird mit ſolchem von kleinen Manufakturiſten, die keine Maſchine zum Zurichten des Manſcheſters (ſ. Manſcheſter zurichten) haben, verglichen oder abgeſengt. Der Bolzen wird heiß gemacht, und mit demſelben auf dem ausgebreiteten Manſcheſter hin und her gefahren, wodurch die ungleich hervorſtehenden Faſern abgebrennt werden, und der Flor des Manſcheſters gleich wird. Das Eiſen muß nicht zu heiß ſeyn, auch muß darauf geſehen werden, daß dieſe Arbeit ſehr gleich und behutſam verrichtet werde.

Brenne, eine Art leichter franzöſiſcher Zeuge, zum Theil ganz ſchlecht, zum Theil aber auch mit Seide durchſtreift.

Brenneiſen, (Böttcher und Haushaltung) ein Eiſen, welches auf der einen Grundfläche ein ſtarkes Eiſenblech hat, worauf erhabene Figuren oder Buchſtaben von Eiſen aufgelöthet ſind, mit welchen man auf die hölzernen Gefäße den Namen des Beſitzers, als der Brauer, Brantweinbrenner und anderer, die mit Gefäßen zu thun haben, aufgebrannt werden, damit ein jeder das Seine kennt. Die Schlöſſer machen ſolche. Sie ſchmiden erſt eine willkührliche lange eiſerne Stange auf dem Amboß, alsdenn bilden ſie die Buchſtaben und Figuren durch das Schmiden, Feilen und Biegen im Schraubſtock, löthen oder ſchweißen vielmehr die Buchſtaben auf ein kleines vierkantiges maſſives Stück von Eiſen, und dieſes löthen ſie auf die Stange. Die obere Spitze dieſer Stange wird in ein hölzernes Heft geſteckt, womit beym Aufbrennen das Werkzeug bequem gehalten werden kann.

Brenneiſen, (chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) ein von Silber oder Eiſen verfertigtes Werkzeug, womit die Wundärzte, wenn ſie ein Glied abgeſäget haben, die Adern zubrennen, indem ſie ſolches glühend machen, und an den abgeſonderten Theil anhalten, damit das Blut gehemmt werde, und nicht mehr heraus dringe.

Brenneiſen, (Forſtweſen) ein Eiſen, womit man die Schweine brennt, wenn ſie in die Maſt genommen werden. Nicht nur der Beſitzer brennt ſeine Schweine, ſondern

ſondern auch der Forſtbediente, und dieſer deswegen, damit ſie nicht in eine fremde Hut gerathen.

Brenneiſen, Quetſcheiſen, (Parukenmacher) ein Eiſen, womit ſie die aufgewickelten Haare einer Paruke oder eines Menſchen brennen. Es iſt eine eiſerne Zange mit zwey Griffen, hat aber vorn anſtatt der Kneipen zwey runde maſſive Platten, die ſchwer ſind, und nebſt der Hitze, die ſie enthalten, das aufgewickelte Haar auch zuſammen preſſen müſſen. Vorzüglich wird es bey Menſchenhaaren auf dem Kopf, und nur bey alten Paruken gebraucht.

Brenneiſen, (Sattler) ein glattes wohlpolirtes Eiſen, welches die Geſtalt eines Herzens oder Kleeblatts, und auf der breiten Seite eine Angel hat, die ziemlich lang iſt, und mit ihrer Spitze in einem hölzernen Heft ſteckt. Das Eiſen ſelbſt iſt oben an der Angel etwas gebogen, ſo daß es mit dem Heft einen krummen Winkel macht. Der Sattler brennt mit der Kante dieſes Eiſens zur Zierde Linien neben den Kanten des Leders auf. Er läßt es heiß werden, und fähret damit auf dem Leder an ſolche Stellen, wo er eine Linie ziehen will, indem er dabey das Heft an die Bruſt ſetzt, mit dem Eiſen ſtark drücket, und hinab fähret.

Brenneiſen, (Schiffsbau) ein nach einem ſtumpfen Winkel an einem Ende umgebogenes Eiſen auf einem hölzernen Stiel. Der umgebogene Theil iſt breiter und platt, und es werden hiemit in dem Innern eines Kahns oder Schiffs die Fugen oder Nähte geebnet. Der Schiffszimmermann erhitzt das Eiſen, und fährt hiemit über die verpechten Fugen weg.

Brennen heißt überhaupt in den Werkſtätten und im gemeinen Leben mancherley. 1) Zuerſt und zunächſt, Holz in Kolen verwandeln, oder Kolen brennen oder ſchwelen. 2) Aus dem Holz durch das Feuer harzige Körper hervor bringen; Pech oder Theer brennen oder ſchwelen. 3) Thon und Erde durch das Feuer in veſte Körper verwandeln, als Porzellan Töpferwaaren, Ziegeln u. dgl. in einem Brennofen brennen. 4) Steine in einen Kalk verwandeln; Kalk und Gips brennen. 5) Metalle durch das Feuer in Kalk verwandeln, reinigen oder künſtliche Metalle hervor bringen. Silber, Meſſing oder Stahl brennen. 6) Aus den Körpern des Pflanzenreichs geiſtige Körper hervor bringen; Brantwein brennen. 7) Körper am Feuer röſten; Koffee brennen, Mehl brennen, Leder brennen.

Brennen, (Bergwerk, Glashütte, Pottaſchenſieder) heißt auch oft ſoviel, als in einem gewölbten Ofen, (Kalzinirofen) etwas röſten. Z. B. Zwitter, Erze brennen; Pottaſche nach dem Sieden brennen; Aſche und Kalk in dem Aſchofen auf den Glashütten brennen.

Brennen, (Hüttenwerk) dieſes Brennen iſt nichts anders, als eine Art von Röſte, ſo aber in dem Brennofen verrichtet wird, um dadurch den Schlichen den Schwefel und andere Unarten durch das Brennen zu benehmen, weil den Stuff- und naſſen Schlichen durch das gewöhnliche Röſten das gehörige Feuer nicht kann gegeben werden. Deswegen ſind hiezu die Brennofen eingerichtet, damit alles reinlicher zuſammen gehalten, und den Schlichen das nothdürftige Feuer beym Brennen kann gegeben, ſelbige auch geſchickter zum Schmelzen werden. Gemeiniglich werden in dem Brennofen diejenigen Erze und Schliche gebrannt, die ſchon zwey, auch wol dreymal die gewöhnliche Röſte (ſ. dieſe) erhalten haben, um mehrers Metall daraus zu bringen. Ein ſolcher Brennofen wird gewöhnlich mit einer ganzen Schicht von 32 Zentnern dreymal geröſteter und klein geklopfter Erze beſtürzt. Dieſes geſchieht des Abends und Morgens um 8 Uhr, und es wird zugleich ein Sechstheil von der ganzen Menge des Holzes, welches zu einem Verbrannt gehöret, zweymal vorgeworfen. Um 11 Uhr wird aufgerühret, und ſolches alle Stunden wiederholet. Sobald aufgerühret iſt, ſo wird das Erz in beſtändiger ſtarker Glut erhalten, und nach dem Umrühren müſſen die Schierlöcher jedesmal gleich wieder verſtopft werden, damit der Ofen beſtändig in verſchloſſenem Feuer gehalten werden kann, und keine Flamme vergeblich weggehe. Morgens und Abends wird die Schicht aufgezogen, und folglich dauert jeder Brand 12 Stunden, wozu auf dem Harz 3 Malter Holz gebraucht werden. (ſ. Malter.) Wenn aber nur $\frac{1}{2}$ Malter Holz zum Vorwerfen gebraucht, und der übrige Brand mit Waſen verrichtet wird, ſo werden zu einer Schicht, nachdem die Waſen gut ſind, 90 bis 100 Stück verbrannt. Bey dem Brennen der Schliche muß in Anſehung ihrer verſchiedenen Gattungen (ſ. Schliche) auch verſchiedenes beobachtet werden. Denn es giebt nicht allein zwey Hauptgattungen von Schliche, ſondern eine jede derſelben hat wieder ihre beſondere Arten, und der Brennmeiſter machet deswegen erſt ſeine Probe, wie beſonders der naſſe Schlich beſchaffen ſey. (ſ. Schlichprobe.) Nach dem Gehalt der Probe muß nun auch die Röſte berechnet werden. Die Schliche werden vor dem Brennofen gewogen, und jedesmal zwey Röſte oder Brände in 5 oder auch in 6 Theile getheilet. In weniger Theile werden ſie alsdenn getheilt, wenn ſie bleyreich ſind, weil ſie dann nicht ſoviel Platz einnehmen, als wenn ſie nicht ſo bleyreich ſind. Alsdenn müſſen ſie in mehr Theile getheilt werden, damit die Theile nicht zu groß ſind, und zu dick in dem Brennofen zu liegen kommen, ſondern beſſer brennen können. Es werden zu jedem Theil, ſo wie beym Erz, 12 Stunden zugebracht, ehe der Brand vollendet iſt. Nämlich vom Beſtürzen bis zum erſten Umrühren 3 Stunden, und von dieſem bis zum Ausziehen 6 Stunden, und vom Ausziehen bis wieder zum Beſtürzen 3 Stunden. Es werden alſo zu zwey Röſten, wenn ſolche in 5 Theile getheilet ſind, 60 Stunden, und wenn ſie in 6 Theile getheilet werden, 72 Stunden zum Brennen erfordert. Wenn der neue Brennofen nun gehörig angefeuert, oder ein alter, der im Gange, mit einem Theil Schlich beſtürzt iſt, ſo werden einige Kloben Holz vorgeworfen, und die Thüren der Schierlöcher verſperret, und es bleibt der Schlich darinn 3 Stunden liegen, welches Röſten genannt wird. Alsdenn wird die Thüre geöffnet, der Schlich aufgerührt, und zu feuern angefangen, welche Zeit über die Thüre offen

ſen bleibt. Wenn der Schlich gehörig beſchickt werden ſoll, ſo muß er bey dem Röſten oben eine Schwarte etwa eines Fingers dik haben, und darunter beym Aufrühren glühend ſeyn. Findet ſich dieſes nicht, ſo iſt es ein Zeichen, daß der Heerd ſeine rechte Hitze nicht habe. Während der Feuerung des Schlichs oder Roſtes wird das Holz über den Roſt hinten auf den Heerd geworfen, und die Feuerung wird nach gerade vergrößert, ſo daß nach 6 Stunden der Roſt in die größte Hitze muß gebracht ſeyn, und auf dem Heerd im Fluſſe ſtehen, es wäre denn ein gar ſtrenger Roſt. Alle Stunden, auch wol öfter, muß der Schlich, ſo wie die Erze, gerühret werden. Nach 10 Stunden wird ſtark gefeuert, und der eine Theil ausgezogen, weil aber mit dem einen Zuge der Roſt nicht ganz herunter geht, ſo werden kleine Splitter auf den Heerd geworfen, der Heerd damit abgefeuert, und wieder übergezogen. Es geſchieht auch noch wol zum andernmal, daß der Heerd mit Splittern nachgefeuert, und rein gezogen wird. Zum Ausziehen des Roſtes geht ungefähr eine Stunde Zeit hin, und alsdenn ſteht der Ofen 2 Stunden leer. Hierauf wird er wieder mit einem Theil Schlich von zwey Roſten beſtürzt, und damit wird fortgefahren. Man braucht auf dem Harz zu 5 Theilen, ſo aus 2 Roſten entſtehen, 14 Malter, und zu 6 Theilen 20 Malter Holz. Das Vornehmſte bey dieſer Arbeit iſt, daß man die Feuerung beſtändig gleich unterhalte, und nicht einmal zu viel, und das anderemal zu wenig Holz hineln geworfen werde, damit nicht das Feuer abgehe, und der Roſt jedesmal bey Einwerfung des Holzes von neuem erhitzt werden müſſe. Auch muß man fleißig rühren. Denn wenn ein Roſt nicht recht gebrannt hat, giebt ſolcher im Schmelzen viele Steine.

Brennen, (Meſſingwerk) man nennt das Schmelzen des Meſſings aus ſeinen Beſtandtheilen Brennen, und man verfähret hiemit alſo: Aller Meſſing wird aus altem Meſſing, Kupfer, Galmey und Kolen verfertiget, und alle dieſe Theile müſſen zum Brennen erſt vorbereitet werden. Der alte Meſſing wird über einem Ofen geglühet, und hiedurch von allem Schmutz gereiniget, hernach aber auf dem Brechblock zu einer Puppe zuſammen geſchlagen, daß er bequem in den Tiegel geſteckt werden kann. Der Galmey wird geröſtet (ſ. röſten), auf einer Mühle gemahlen, und durch ein rundes Sieb geſiebet. Gemahlen ſieht er aus, wie ein feines Rockenmehl. Das Kupfer zerlegt man gleichfalls auf dem Brechblock in Stücken, und die Kolen von hartem Holz werden gewaſchen, weil alle irdiſche Theile beym Schmelzen ſchädlich ſind, in der Mühle unter dem Stampfen zermalmet, geſiebet, und in dem Kumm (ſ. dieſes) mit dem Galmey vermiſchet. Das Verhältniß aller dieſer Beſtandtheile iſt nicht auf allen Meſſingwerken einerley. Auf einigen nimt man von allen gleichviel, wie z. B. in dem Brandenburgiſchen. In den franzöſiſchen Meſſingwerken hat man ein anderes Verhältniß, indem man zu 30 Pfund alten Meſſing eben ſoviel Kupfer, noch einmal ſoviel Galmey, und 20 bis 25 Pfund Kolenſtaub unter einander menget, woraus denn 85 bis 87 Pfund Meſſing entſteht. Mit dieſer Maſſe werden die Tiegel oder Krüge zu gleichen Theilen angefüllet. (ſ. Krüge, auch laden.) Endlich ſetzt man mit der Richtzange einen großen leeren Tiegel in die Mitte des Ofens, und um denſelben die übrigen in einen Kreis, doch ſo, daß die Zuglöcher im Thonlager (ſ. dieſes) nicht bedeckt werden. Die Zuglöcher werden allemal vorher mit einem eiſernen Stabe ausgeräumet, und, wenn ſie ſich erweitert haben, ausgeſchmieret. Nunmehr werden durch die Mündung des Ofens Kolen aufgeſchüttet, denn es ſchadet der Maſſe nicht, wenn gleich die Kolen in den Tiegel fallen. Das Feuer muß anfänglich nur gelinde ſeyn. Es werden deswegen nur wenig Kolen zuerſt in den Brennofen geſchüttet, und mit dem Deckel wird die Mündung verſperret. Nach und nach wird die Glut vermehret, indem man Kolen hinzu ſchüttet, und den Deckel der Mündung zurück zieht. Die Maſſe wird nicht umgerühret, ſondern bloß der Glut überlaſſen, und nach 12 Stunden, oder nach Beſchaffenheit der Umſtände auch etwas länger, iſt das Brennen geſchehen. Es ſchlägt alsdenn ſowohl aus dem Ofen, als auch aus den Schmelztiegeln eine blaue mit Weiß vermiſchte Flamme. Die größte Geſchicklichkeit des Meſſingbrenners beſteht wol darinn, daß man die Verhältniſſe der Beſtandtheile und die erforderliche Glut kennt, die das Meſſing in jeder Stunde haben muß. (ſ. Meſſingbrenner.) Nachdem das Meſſing gebrannt iſt, ſchreitet man zum Gießen (ſ. gießen) der Tafeln.

Brennen, (Salzwerk) die Pfannen in den Kothen durch hinein geworfenes oder untergelegtes brennendes Stroh reinigen.

Brennen, (Schmelzhütte) das Silber fein oder rein brennen, d. i. wenn es von dem Treibheerd komt, im Feuer reinigen, bis es 15 Loth 3 Quentchen fein wird. (ſ. Brandſilber.) Auch brennt man das Gold und Silber aus den Treſſen. (ſ. ausbrennen.)

Brennen, (Stahlhütte) das geſchmelzte Eiſen bey einem ſtarken Feuer noch einmal ſchmelzen, und ſo lange im Feuer erhalten, bis alle Schlacken zerſtreuet ſind, und nur allein die Stahlmaſſe zurück bleibt.

Brennende Figuren, (Feuerwerk) ein Luſtfeuerwerk, wodurch man Figuren oder Namen im Raketenfeuer brennen läßt. Es wird zu dieſem Ende von 4 Stücken Fiſchbein ein Rechteck zuſammengeſetzt, und man bieget überdem von Draht oder auch Fiſchbein die verlangten Figuren oder Namen, und umwickelt den Draht oder Fiſchbein, woraus ſolche gemacht ſind, mit Stopinen, die vorher in einen Brey von Brantwein, Mehlpulver und Gummi eingetaucht werden. Dieſe Figuren werden um dem vorgedachten Rechteck beveſtiget. Die Stopinen werden, indem ſie trocknen, zuweilen mit Mehlpulver beſtreuet. Das Rechteck wird alsdenn mit den Figuren um einen hölzernen Cylinder gewickelt, der ſich in den Kopf einer großen Rakete paßt, worinn er auf einen hölzernen Spiegel geſetzt wird, der auf Kornpulver ruhet, damit dieſes, wenn die Rakete angeſteckt iſt, zu ſeiner Zeit den Spiegel

Digitized by Google

mit dem Cylinder in die Luft werfe. In der Luft ſpringt das Fiſchbein vermöge ſeiner Schnellkraft wieder auseinander, daß die Figuren ſich ordentlich zeigen können. Wenn dieſe Figuren ſenkrecht hinab fallen, ſo beveſtiget man unter dem Rechteck einige Stücke Bley. Der Cylinder, der mit den Fignren umwickelt wird, iſt gemeiniglich hohl, und wird gleichfalls mit verſchiedenen künſtlichen Feuern angefüllt. Auch nennt man brennende Figuren diejenigen, welche bey einem abgebramten Feuerwerk ſtillſtehend brennen, indem man die Figuren oder Namen durch die Stellung der Lampen hervorbringt, ſo daß dieſe ſolche bilden müſſen. Oder man ſchneidet ſie in einem Brett aus, überziehet die Oeffnungen mit Marienglas oder mit in Oel getränktem Papier, und ſetzt das Brett vor einen mit Lampen angefüllten Kaſten, welcher im Deckel Löcher hat, daß ſie nicht vom Dampf auslöſchen. Oder aber man läßt die Züge des Namens von Holz ausſchneiden, und das Holz auf einer Seite aushöhlen. In die Aushöhlung legt man in Brantwein und Mehlpulver getränkte Lunten, und beſtreuet ſolche nach und nach erſtlich mit Schwefel, hernach mit Mehlpulver mit in Brantwein aufgelöſeten Gummi, und endlich wieder mit Mehlpulver. Die Lunten werden mit Zwecken und ausgegluhetem Draht beveſtiget, und endlich denn angeſteckt.

Brennende Röhren, Pumpen, (Luſtfeuerwerk) dieſe ſind Röhren, auf welchen verſchiedene und häufige Feuer bey den Luſtfeuerwerken ausgeworfen werden können. Es giebt derſelben verſchiedene Arten. Man hat brennende Röhren, ſo von vielen Lagen Patronen über einander geſetzt ſind, ſo hoch als man will, und alle dieſe Patronen ſind an einer Seite mit Zapfen verſehen, daß eine in die andere paßt und ſchließt. Wenn die Röhren von Holz gemacht ſind, müſſen ſie dergeſtalt zuſammen gefüget ſeyn, daß man nicht leicht erkennen kann, daß ſie zuſammen geſetzt ſind, ſondern ſie müſſen ſo ſcheinen, als wenn es ein einziger Cylinder wäre. Wenn ſie aber aus gepapptem Papier gemacht werden, wie allemal beſſer iſt, ſo müſſen ſie alle gleich dick, und inwendig gleich weit, und an dem Boden jeder Patrone auswendig noch Ueberſchläge einer Hand hoch ſeyn, und inwendig ſo weit, als die untere Weite der Patrone iſt, angeleimt werden. So werden die Patronen unter dem Boden hinab gelaſſen, damit die unterſte einer halben Hand hoch in die obere gefüget werden kann. Die hölzernen Brandrühren, ſo an den Boden jeder Patrone geſetzt werden, haben gleiche Verhältniſſe mit dieſen; ſie werden auch mit eben dem Satz gefüllt, und die **Srhwärmer** (ſ. dieſe) alſo geordnet, daß ſie in der unterſten Patrone zu ſtehen kommen. Dieſe ſtoßen die obern ledigen bey dem Losbrennen weg. Der Satz dieſer brennenden Röhren beſteht aus 3 Theilen Schießpulver, 2 Theilen Salpeter und 1 Theile Schwefel. Man macht aber auch einen Satz ans 3 Theilen Schießpulver, 2 Theilen Salpeter; 1 Theil Kolen und ⅛ gefeilten Eiſen, oder eine Vermiſchung von 24 Pfund Schießpulver, 10 Pfund Salpeter, 6 Pfund Schwefel, 4 Pfund Kolen, 2 Pfund Koloſenium und 8 Pfund Sägeſpänen. Man hat brennende Röhren aus einem Stücke, die ſtets in einer Höhe bleiben, und nur einige von außen angebrachte künſtliche Feuer in beſtändiger Ordnung von oben bis zu unten der Röhre losbrennen und abſchicken. Andere werfen inwendig verſchiedene Luſtkugeln und dergleichen heraus, bis die Röhre ledig iſt. Man machet zu dieſem Behuf von dichtem, veſtem und trocknem Holze eine Röhre, die ſo hoch und dick iſt, als ſie der Feuerwerker bequem zu ſeinem Gebrauche hält. Sie wird nach der Länge mit einem Bohrer ausgebohrt, daß das Loch ⅔ oder wenigſtens ¼ der ganzen Dicke weit wird. Hernach wird die ganze Höhe der Röhre in einige gleiche Theile getheilet, die entweder ſo hoch, als die Steigraketen (welche hiezn groß oder klein genommen werden können,) oder etwas kürzer ſind. Alsdenn werden alle dieſe Abtheilungen eingeſchnitten, die erſte aber nur allein nach einem gleichen Winkel und der Achſe der Röhre parallel; die übrigen aber ſämmtlich ſchräge, nämlich oben breiter und unten ſchmaler. So werden auch an allen Abſätzen um und um hohle Kehlrinnen eines Fingers breit und ungefähr 6 Linien tief gemacht, und von dieſen werden wieder kleine Zündlöcher nach der mittlern Röhre zu gebohret, um dadurch die Raketen anzuzünden, welche in papiernen Röhren ſtecken, auf den Abſätzen der Röhre über den Kehlrinnen herum geſetzt ſind und veſt angeleimt und angebunden werden müſſen, damit ſie nicht ſamt den Raketen in die Luft fliegen. Die Kehlrinnen werden voll Mehlpulver geſtreuet, das Innere der Röhre aber wird mit **Waſſer, Kugelſatz** oder **Feuerballenſatz** (ſ. dieſe) angefüllet. Doch muß man dabey beobachten, daß nach 5 oder 6 Pfund eingeſchüttetem Satz jederzeit ein halb Pfund Kornpuilver in die Röhre geſchüttet werde, damit es alle Unreinigkeit und allen Ruß wegbrenne, der ſich von der Materie des Satzes an das Mundloch anhängt, daſſelbe verſtopfet, und die ausbrechende Flamme verhindern würde. Der Boden der Röhre muß ganz, und wenigſtens 3 bis 4 Zoll ſtark ſeyn. Wenn dieſe Röhre angeſteckt wird, ſo ſchickt ſie immer eine Rakete nach der andern in der Geſchwindigkeit fort, und es iſt heftig anzuſehen. Auch hat man dergleichen brennende Röhren, ſo die Geſtalt eines länglichen Cylinders haben, und inwendig ſo wie die vorhergehende ausgehöhlt ſind. Es wird von außen um dieſelbe nach der Lange ein Faden nach einer Schneckenlinie umgewunden, und nach demſelben werden in gefälliger Weite 2 oder 3 Zoll tiefe Löcher gebohrt, die ſchräge nach der Achſe der Röhre einfallen, aber alle gleich weit von einander abſtehen. In dieſen Löchern werden papierne Röhren mit hölzernen Boden künſtlich beveſtiget, welche **Schwärmer** oder auch ſteigende **Raketen** in ſich enthalten, je nachdem die Röhren groß ſind. Zuvor müſſen von jedem Loch kleine Zündlöcher nach dem Innern der Röhre zu gebohrt, und Pulver darinn unter den Raketen geſtreuet werden. Eine andere dergleichen Röhre iſt mit der vorhergehenden in ſo weit in allem gleich, außer daß, da bey der vorigen aus den papiernen Röhren einzelne Raketen ſteigen, hier zwar auch dergleichen papierne Röhren, welche hölzerne Boden haben, auf gleiche Weiſe,

wie

Digitized by Google

wie bey der erſten Röhre geſtellt und angebracht ſind, und außen an die große Röhre veſt angeleimt, unten aber von eiſernen Nägeln oder hölzernen Pflöcken geſtützet werden, welche aber viele Schwärmer in ſich enthalten, die ſie auswerfen. Noch hat man eine Art dergleichen brennende Röhren, da der Umfang des Cylinders an beyden Enden erſt in gewiſſe Theile getheilet, und die Punkte mit Linien zuſammen gezogen, hernach aber die Röhren von außen beſtoßen und abgehobelt werden, ſo daß ſich daraus ein vielſeitiges Prisma bildet. Alsdenn wird die Röhre, wie andere Röhren ausgebohret, und auf allen Seiten mit vielen Löchern durchbohret, welche ſchräge mit ſcharfen Winkeln einfallen, und bis zu der mittlern Höhlung gehen. Hierinn werden eiſerne Schläge, Schwärmer oder Steigraketen geſetzet.

Brennender Stein, (Artillerie) iſt eine aus verſchiedenen brennenden Materien über dem Feuer geſchmolzene Kugel, die in eine mit Leinwand bekleidete und mit Pech betränkte ſtroherne Hülſe gethan, und aus dem Mörſer geworfen wird, um damit etwas in den Brand zu ſtecken.

Brenner, ſo heißt derjenige, der mancherley Körpern durch das Feuer eine Vollkommenheit oder Zubereitung giebt. Z. B. in den Schmelzhütten wird derjenige, der die Aufſicht über das Feuer und den Ofen hat, der Brenner genannt. Daher komt dieſes Wort auch oft in der Zuſammenſetzung vor, als **Meſſingbrenner**, **Kolenbrenner**, u. ſ. w. wovon an ſeinem Ort. Auch heißt der Brand im Getreide in Oberdeutſchland **Brenner**.

Brenngeld, (Forſtweſen) das Geld, ſo den Forſtbedienten erlegt wird, welche die in die Maſt genommenen Schweine mit einem Brenneiſen zeichnen.

Brenngeld, (Hüttenwerk) der Lohn des Silberbrennens, nämlich für jede Mark 4 Pfennige.

Brennglas, (Optiker) ein weißes auch grünes rundes Glas von willkührlicher Größe, welches auf einer oder beyden Seiten erhaben geſchliffen iſt, und die Sonnenſtralen bricht, ſo daß es die hinter dem Glaſe gegen den Brennpunkt gehaltene Sachen anzündet oder ſchmelzet.

Brennhaus, (Bergwerk) dasjenige Haus, worinn das Blickſilber völlig rein gebrennt wird; auch das Gebäude, worinn die bey den Zwittern befindliche Unart, z. B. der **Zinnzwitter**, durch das Feuer in einem verdeckten Ofen vernichtet wird. (ſ. auch Brennhütte.) Auch nennt man ſolche Häuſer **Brennhäuſer**, worinn ein Kalzinirofen z. B. zu Pottaſche ſtehet.

Brennhelm, ſ. **Blaſenkopf**.

Brennholz, (Forſtweſen) alles Holz, ſo zum Brennen in den Stubenöfen, Küchen, den Backöfen, Töpferöfen u. dgl. geſchlagen wird. Der Förſter weiſet hiezu gemeiniglich ſolches Holz an, ſo zu Bau- und Nutzholz nicht ſonderlich gebraucht werden kann, nachdem es jede Gegend mit ſich bringt, und verkaufet es entweder auf dem Stamm, oder läßt es gewöhnlich vor dem Verkauf zu Klafterholz ſchlagen. Es muß zwar trocken, aber nicht abgeſtorben und zu ſtark ausgedörrt ſeyn; denn ein zwar trocknes, aber doch noch friſches Holz giebt die beſte Flamme und Hitze.

Brennholz, (Hüttenwerk) Holz zum Silberbrennen, wozu man Kiefern- oder Fichtenholz nimt.

Brennhütte, (Hüttenwerk) ein Gebäude, worinn die Brennöfen zum Röſten der Erze angeleget werden. (ſ. Brennofen.) Es iſt gemeiniglich ein von der eigentlichen Hütte beſonders errichtetes Gebäude, welches von keiner großen Veſtigkeit ſeyn darf, ſondern nur um das Brennen oder Röſten der Erze vor Wind und Regen zu ſchützen.

Brennhütte, (Meſſingwerk) dasjenige Gebäude, worinn der Meſſing geſchmolzen oder gebrannt wird, worinn ſich alſo die Ofen zum brennen befinden, und wozu eine Mahlmühle zum Galmey und Stampfwerk gehöret. Es muß hierinn der erforderliche Raum ſeyn, daß alle nöthige Maſchinen und Handwerkszeuge darinn Platz haben. Hauptſachlich muß eine Brennhütte an einem Fluß liegen, der ſowohl das Stampf- als auch Mühlenwerk in Bewegung ſetzt.

Brennkaſten, Pfeifenkaſten, (Tobaksfabrik) ſind 4 Fuß lange, 2 Fuß breite und hohe Kaſten von gewöhnlichen Töpferthon verfertiget. Die Tabakspfeifen werden darinn gebrannt. (ſ. Tabakspfeifen brennen.)

Brennknecht, (Schmelzhütte) 1) Ein Hüttenarbeiter, der unter der Aufſicht des Brennmeiſters die Erze röſtet; oder 2) beym Silberbrennen dem Brenner an die Hand gehet, und das nöthige zulanget.

Brennkolben, ſ. **Blaſenkopf** und **Kolben**.

Brennliches Weſen, (Schmelzhütten) ein Beſtandtheil der Metalle, ohne welchen das Metall in Glas oder Aſche verwandelt wird. Es kann den Metallen benommen und wieder gegeben werden.

Brennmeiſter, (Schmelzhütte) ein Hüttenbedienter, der die Aufſicht über das Brennen der Röſten hat, und den Arbeitern vorgeſetzt iſt.

Brennofen, (Glashütte) der Ofen, worinn die Glasmacher ihre Hafen ausbrennen. Er gleicht völlig einem Kühlofen, nur daß er größer, als dieſer und ſein Mundloch auch weiter iſt. Man pflegt daher auch große gläſerne Gefäße darinn zu kühlen.

Brennofen, (Hüttenwerk) derjenige Ofen, worinn die Erze und Schlich gebrennt oder geröſtet werden. Es iſt unter den Röſten die fünfte Art. (ſ. Röſtſtätten) Dergleichen Brennofen müſſen in Gebäuden angeleget werden, die man Brennhütten nennet, damit der von den Erzen gebrannte Roſt im Trocknen aufbehalten werden kann. Das Fundament ſolches Ofens muß von gutem Mauerwerk tüchtig aufgeführet werden, damit ſolches nicht ſinke. Vornämlich muß die Stärke des Grundes daſelbſt am ſtärkſten ſeyn, wo die Seiten- und Vordermauern angeleget werden, weil ſolche eine ſtarke Laſt erhalten. Die Stelle, wo der Heerd des Ofens zu liegen komt, darf ſchon nicht ſo veſte verwahret werden. In dem Fundament muß, ſo wie in den andern Schmelzöfen, eine kreuzweis durchgehende Abzucht angebracht werden, und wenn das Fundament ſo weit herausgeführet iſt, bis wo die Abzucht angehet, ſo werden die beyden Mauern an den Seiten und hinten ſo hoch aufgeführet, wie der Heerd ſeyn muß, vorne aber

Digitized by Google

bleibt es offen, damit die Steine zum Heerd hinein gebracht werden können. Zu den Seitenmauern dürfen keine ſo gar veſten Steine gebraucht werden, außer oben etwa $\frac{2}{3}$ Elle hoch, wo ſolche mit dem Heerde gleich werden, und hernach das Gewölbe darauf geſetzt wird. Hier müſſen gute feuerveſte Steine genommen werden. Sind die Mauern ſoweit fertig, ſo wird der Heerd von guten feuerveſten Steinen, aus ſo großen Stücken, als man nur haben kann, gemacht. Die Oberfläche dieſer Steine muß ſogleich und genau, wie nur möglich, gehauen auch ſehr gut zuſammen gefüget ſeyn, und die Zwiſchenräume müſſen ſehr genau mit langen Steinen ausgefüllet werden. Die Steine des Heerds werden aber nicht in Lehm, ſondern nur in Sand geſetzt, und alles wohl mit Sand ausgefüllet. Wenn der Heerd fertig iſt, wird das flache Gewölbe von feuerveſten Steinen über aufgerichteten hölzernen Bogenlehren aufgeführet, mit gutem Lehm gemauert, und an der einen Seite, wo die Flamme hingehen ſoll, werden vier kleine Löcher durch das Gewölbe in die Flammenröhre geführet, wodurch die Flamme ihren Abzug hat, weil beyde Schierlöcher ſowohl das kleine, wodurch gefeuert wird, als auch das große, wodurch der Ofen beſtürzt und die Erze gerühret werden, mit eiſernen Thüren verſchloſſen werden, und der Ofen alſo mit verſchloſſenem Feuer gehet. Wenn das Gewölbe ſoweit fertig iſt, ſo wird die Vorderſeite an dem Ofen fertig gemauert und die beyden Schierlöcher, das kleine linker Hand der Vorderwand, und das große in der Mitte darinn angebracht. Beyde Löcher ſind mit gegoſſenen Eiſenplatten ausgefüttert. Auch oben wird eine dergleichen Platte vorgeleget, damit der Rauch und die Flamme aus beyden Löchern in den Schorſtein geführet werden könne. Ein ſolcher Ofen iſt gemeiniglich 15 Fuß lang, hinten gleichfalls 15, vorne aber 11 Fuß weit. Wenn mehrere dergleichen Oefen aneinander gebauet werden, ſo kann man den Rauch, wenigſtens aus 3 Ofen in einen Schorſtein führen. Wenn der Ofen ganz fertig iſt, und nicht gleich gebraucht wird, ſo iſt es gut, daß er von ſelbſt austrockne. Iſt es aber nöthig, daß bald darinn gearbeitet werden ſoll, ſo muß er durch ein darinn langſam gemachtes Feuer ausgetrocknet, und wenn er trocken iſt, muß darinn gefeuert werden, bis Heerd und Haube inwendig glühend ſind, wozu wenigſtens 5 bis 6 Tage und Nächte erfordert werden. (ſ. Schlutters Hüttenw. Tab. XII.) Die Brennofen zum Brennen der Zwitter und zum Kalziniren der Pottaſche u. dgl. haben nur eine niedrige gewölbte Decke, gleich einem länglich runden Backofen, und zwey runde Löcher. Durch das eine Loch wird das Feuer regieret, durch das andere aber die zu ſchmelzende Materie gerührt. Der Brennofen zum Silberbrennen gleicht einer Schmideeſſe, und hat ein Gebläſe. Soll aber Silber unter der Muffel fein gebrennt werden, ſo iſt der Brennofen eine halbrunde oben etwas zuſammenlaufende Mauer, deren vordere Seite, wenn Teſt und Muffel eingeſetzt iſt, mit loſen Steinen zugeſetzt, und nur eine Oeffnung zum Eintragen des Silbers und Bleys gelaſſen wird.

Brennofen, Brunofen, (Meſſingwerk) iſt das wichtigſte Stück auf einer Brennhütte. Er iſt gemeiniglich in der Erde oder dem Fußboden der Hütte angebracht, und da in einer ſolchen Hütte verſchiedene Ofens ſind, ſo werden ſolche gemeiniglich vor der Hinterwand der Hütte in einer Reihe angeleget. Sie ragen nur einige Zoll aus der Erde hervor, und dieſer vorſtehende Theil heißt die **Krone**, und iſt bloß von dem Thon, woraus die Steine zu dem Brennofen verfertiget werden, aufgehäuft. Der Ofen iſt rund gemauert, und die Mündung deſſelben iſt 14 Zoll im Durchmeſſer, erweitert ſich aber nach dem Boden zu, daß mit 8 bis 9 große Schmelztiegel darinn Raum haben, ſo daß ſeine größte Weite 3 Fuß im Durchmeſſer hat. Die Tiefe des Ofens beträgt $4\frac{1}{2}$ Fuß. Der Boden des Ofens iſt aus einem eiſernen Roſt von ſtarken eiſernen Stäben, und aus einem Thonlager von Tiegelerde auf dem Roſt zuſammen geſetzt. In dem letztern ſind einige Löcher, damit die Luft einen Durchgang nach der Mündung des Ofens erhalte, und beym Schmelzen die Kolen anblaſen, zugleich fällt auch durch dieſe Löcher die Aſche in den Aſchenfall unter den Roſt. Der Aſchenfall hat vorne ein Loch, damit er von der Aſche gereiniget werden kann. Dieſer Urſache wegen, zugleich aber auch, damit man den Ofen von unten beobachten und anlegen kann, iſt vor den Aſchenlöchern aller Ofens ein Gewölbe oder Keller angelegt, welches vor dem Ofen hin ſich erſtreckt, damit man überall zu dem Ofen kommen kann. Auf jeder Mündung des Ofens ruhet beym Schmelzen der Janken, (ſ. Janken) der demſelben zum Deckel dienet. Dieſer verſchließet den Ofen, wenn die Hitze mäßig ſeyn ſoll. Im Gegentheil wird die Glut lebhafter, wenn derſelbe das Loch nur zum Theil bedeckt, und daher läßt ſich durch dieſen Deckel die Hitze in dem Ofen vermehren oder vermindern. Jederzeit iſt über zwey Ofen ein Rauchfang angebracht. Der Ofen ſelbſt iſt aus Steinen gemauert, die aus Tiegelthon geſtrichen (ſ. Schmelztiegel,) aber nur getrocknet und nicht gebrannt werden, weil ſie bey dem Schmelzen ohnedem hinlänglich ausbrennen. Man ſtreicht ſie ſo, wie alle übrigen Ziegelſteine, und läßt ſie vor dem Gebrauch in der Luft trocknen. Alles übrige Mauerwerk unten und neben dem Ofen iſt bloß aus Ziegelſteinen zuſammengefügt.

Brennofen, (Tabakspfeiſenfabrik) dieſer läßt ſich füglich in zwey Theile zergliedern, nämlich in den untern Theil, der die Feuerſtätte ausmacht, und in den Raum, worinn die Pfeifen im Kaſten beym Brennen ſtehen. Die Feuerſtätte iſt ein viereckiger Heerd, der in der vordern und hintern breiten Seite vier Mundlöcher hat, welche den ganzen Heerd durchbohren oder durch und durch gehen, ſo daß wenn das Holz von beyden Seiten zum Einheizen hinein geworfen wird, die Holzkloben in der Mitte der Mundlöcher zuſammen ſtoßen. Jedes Mundloch hat $1\frac{1}{2}$ Fuß ins Gevierte, unter jedem Mundloch iſt ein Zugloch. Ueber der Feuerſtätte liegt in dem Innern des Ofens der eiſerne Roſt, worauf die Käſten mit den Pfeifen, wenn ſie gebrannt werden, ſtehen. Der obere Theil des Brennofens hat eine gewölbte Decke, und der ganze Ofen iſt überhaupt 14 Fuß hoch und 8 Fuß ins Gevierte weit, wovon der obere Theil beyna-

Digitized by Google

beynahe $\frac{2}{3}$ der Höhe einnimt, die Wölbung mit gerechnet. Sowohl in der vordern als hintern Seite des obern Raums iſt eine große Thür über den Mundlöchern angebracht, wodurch die Pfeifenkaſten in den Ofen geſetzt werden. Auf jeder langen Seite der Thüre ſind 2 Zuglöcher, eins über dem andern angebracht, und noch mehr dergleichen Löcher befinden ſich in der gewölbten Decke. Die übrigen Seitenwände haben keine Oeffnung. Auf den Roſt werden die Käſten mit den Pfeifen geſetzt, wenn ſie gebrennt werden. (ſ. Tabakspfeifen brennen.) Der Ofen ſtehet bedeckt unter einem Gebäude, das ſeinen Rauchfang hat.

Brennofen, (Töpfer) dieſer Ofen, der auf einem dauerhaften Heerd von feuerveſten Steinen aufgeführet iſt, hat innerhalb Mannshöhe, damit der Töpfer ſeine Gefäße bequem hineinſetzen kann. Seine Länge beträgt etwa 13, und die Breite 5 Fuß. Doch kann er auch nach den Umſtänden kleiner oder größer ſeyn. Oben iſt er mit einem Muldengewölbe gewölbt, und auf ſelbigen liegt außerhalb eine Decke von Lehm und Spreu, ſo die Hitze zuſammen halten muß. Sie iſt insgemein flach, damit man zur Winterszeit das Geſchirr darauf trocknen kann. Die ſtarken Seitenmauern dieſes Ofens werden oft durch Streben und Pfeiler zuſammen gehalten, damit ſie nicht ausweichen, und dieſe Fürſicht iſt auch um des Feuerſchadens willen höchſt nöthig. An ſeiner vordern ſchmalen Seite hat der Ofen ein ziemlich hohes und breites Einſetzloch, in welches ein Menſch bequem, nur etwas gebückt, hinein gehen kann, welches aber nach dem Einſetzen zugemauert wird, und wodurch die Gefäße zum Brennen in den Ofen gebracht werden. Dieſem Einſatzloch genau gegen über iſt in der hintern ſchmalen Seite ein großes Schierloch, doch noch nicht halb ſo groß, als das Einſetzloch angebracht, und hat auf jeder Seite neben ſich noch ein kleineres Schierloch. Drey Fuß von der Mauer der hintern ſchmalen Seite entfernt, worinn ſich die Schierlöcher befinden, iſt eine Mauer aufgeführt, die mit der Mauer der Schierlöcher nach der Breite des Ofens parallel läuft. Dieſe Mauer hat mehrere Löcher, und durch dieſe dringet die Flamme und Hitze zu den irdenen Geſchirren, ſo von dieſer Mauer bis zum Einſatzloch geſtellt ſind. Das Feuer wird alſo bloß zwiſchen den beyden Mauern angeſchiert, und hier ſtehet kein Geſchirr. Endlich iſt in der Decke des Ofens über dem Einſatzloch noch ein Zugloch, ſo das Feuer in einer lebhaften Flamme erhält. Die hintere Mauer, die mit den Schierlöchern verſehen iſt, ſtehet unter einem Rauchfange und Schorſteine, ſo den Rauch abführet. Zu dieſem Ofen kann man auch den Brennofen zum ganzen und halben Porzellan rechnen, obgleich dieſe weit vollkommener ſind. Allein wer iſt im Stande, dieſe geheimnißvollen Fabriken zu erforſchen? Man hat zwar eine franzöſiſche Beſchreibung von der Verfertigung des Porzellans, worinn auch Ofen zergliedert ſind; Kenner aber verwerfen dieſe Beſchreibung bey dem Ofen völlig als unbrauchbar.

Brennofen, ſ. Ziegelofen, Kalkofen und Heerdofen. u. ſ. w.

Brennöl, Oel von Rübeſaamen oder Lein, im Gegenſatz des Baumöls. Doch nimt man auch alten Baumöl zum brennen, und dieſer heißet alsdenn gleichfalls Brennöl (ſ. Rübenöl.)

Brennort, (Bergwerk) der Ort in der Grube, wo man Holz ſetzet, um das Geſtein mit Feuer mürbe zu machen.

Brennſilber, (Gürtler) eine Maſſe, die zu gleichen Theilen aus Brandſilber, d. i. unlegirtem Silber, das aus Treſſen gebrannt iſt, (daher es auch den Namen erhalten hat) Salmiak, Salz und Glasgalle gemacht wird, und womit der Gürtler, auch andere Meſſingarbeiter, unächte Metalle mit dem Schmelzſilber verſilbern. Alles zuſammen wird auf einem Malerreibſtein zu einem Brey, wie eine Malerfarbe, klein getrieben, und nachher damit verſilbert. (ſ. verſilbern.)

Brennſpiegel, (mathematiſcher Inſtrumentenmacher) iſt ein hohler, zirkelrunder, gläſerner, metallener, hölzerner u. dgl. Spiegel, den man gegen die Sonne ſtellet, damit ſich die Sonnenſtralen darinn ſammlen, brechen und wieder zurück prellen, ſo daß ſie in einem Brennpunkt auf den vorgelegten Körper zuſammen treffen, und dieſen anzünden. Wenn ſolche Brennſpiegel wohl polirt ſind, ihre rechte Größe und ihr Maaß haben, ſo ſchmelzen ſie Metall, Kieſel, Schiefer u. dgl. Sachen geſchwinder, als kaum das allergrößte Feuer vermag. Man hält den Archimedes für den Erfinder derſelben, und ſollen deſſen und des Proklus Brennſpiegel, womit ſie den römiſchen Flotten ſo großen Schaden zugefügt haben, von dieſer Art geweſen ſeyn. Daß die Kunſt, dergleichen Spiegel zu bereiten, ſehr alt und weit vollkommener damals, als jetzt, geweſen, iſt wol unſtreitig, und es ſcheint, daß, was wir davon gegenwartig wiſſen, nur ein Stuckwerk von der damaligen Kunſt zu ſeyn, indem wir ſie nicht von der Größe, als vormals zu machen im Stande ſind. Doch ſoll man in Frankreich einen Brennſpiegel verfertiget haben, der 135 Zoll im Umfang, und faſt 400 Pfund am Gewicht gehabt hat. Diejenigen, die der Baron Tſchirnhauſen verfertiget hat, gehören unter die berühmteſten. Die aus Glas gemacht werden, müſſen auf der erhabenen Seite mit einer Folie belegt werden. Zu den metallenen hat man folgende Kompoſition, welches die beſte iſt: Man nimt 3 Theile reines Kupfer, 1 Theil unvermiſchtes engliſches Zinn, und $\frac{1}{2}$ Theil weißen Arſenik, und ſchmelze es 4 Stunden in einem Windofen. Aus dieſem Metall wird der Spiegel nach einem gewiſſen Zirkelmaaß gegoſſen, abgedrehet, und in der Hohlung poliret. Ein Brennſpiegel aus veſtem, dichtem, nach dem Zirkel ausgehöhltem Holze, welches polirt oder mit Silber und Gold helle gemacht iſt, zündet gleichfalls nicht ſchwächer, wie die übrigen. Der von dieſer Art, den Andreas Gärtner zu Dresden verfertiget hat, ſoll ſo gar den ſonſt für unverbrennlich gehaltenen Asbeſt geſchmolzen haben.

Brennte, heißt in manchen oberdeutſchen Gegenden der Bottich oder die Kufe.

Digitized by Google

Brennung, ſ. Brandung.

Brennweite, (Optikus) die Entfernung des Brennpunkts von der Mitte eines Brennglaſes.

Brennzeug, alle Geräthe zum Brantweinbrennen und Abziehen.

Breſchbatterie, (Artillerie) eine Batterie oder eine aufgeworfene von Faſchinen, Erde und ſtarken Bäumen gemachte Erhöhung, worinn die Mörſer, Kartaunen und anderes ſchweres Geſchütz aufgeführet, und gegen einen Platz der Mauer, des Walles oder andere Veſtungswerke gerichtet, und unabläßig dahin geſchoſſen wird, um eine Oeffnung daſelbſt zu machen.

Breſche, (Artillerie) ein von dem franzöſiſchen Wort breche entlehntes Wort, welches aber doch deutſchen Urſprungs zu ſeyn ſcheinet, und vielleicht von Brechen herkomt. Es bedeutet eine durch Bomben, Kanonenkugeln und andere zerſtöhrende Werkzeugen gemachte Oeffnung in dem Wall oder dem Veſtungswerke einer Stadt, welche die Sturmöffnung, der Wall- und Mauerbruch genannt werden kann, durch welche man bey einem Sturm in die Stadt oder in die Veſtungswerke zu dringen ſucht.

Breſche ſchieſſen, heißt von der Breſchbatterie durch ſtarkes Schießen in einer Mauer oder Wall Oeffnungen machen.

Breſſe bauen, (Bergwerk) ein Werk gänzlich zu Grunde richten, alle Kunſt- und Druckwerke heraus nehmen, und daſſelbe völlig eingehen laſſen. Dieß geſchiehet, wenn die Werke ausgebauet ſind, und auf denſelben nichts ergiebiges mehr zu gewinnen iſt.

Breßlauer Ballen, (Handlung) ſo heißen in Schleſien verfertigte Bettzeuge. Man hat davon ſonderlich drey Arten, als: 1) **Zwilligballen**, 2) **Leinwandballen**, und 3) **Schürzenleinwandballen**. Sie halten 30 bis 36 Ellen in jedem Stucke, und werden, nachdem ſie grob oder fein ſind, zu 3, 4 bis 6 Thlr. das Stück verkauft. Sie ſind ſämmtlich geſtreift. **Niederländiſche Ballen** hingegen nennt man die gezogenen Bettzeuge, in welchen Figuren eingewebet, und damaſtartig ſind. Sie ſtehen ebenfalls nach ihrer verſchiedenen Beſchaffenheit, von 6 bis 10 Thlr. im Preiſe. Unter allen Ballen aber ſind die von Breßlau die beſten, welche geblümt ſind, und wovon viele nach Hamburg und Holland gehen. Sie werden eingetheilet in **Blauballen**, **Leinwandballen**, **Schachwitz** und **gezogene Ballen**. Die ſogenannten Zichen, von welchen die **Meißner** unter denen Oberſchleſiſchen den Vorzug haben, ſind darinn von denen Ballen unterſchieden, daß die Zichen nur rautenweiſe und auf Leinwandart gewebet ſind, die Ballen aber haben, wie oben gedacht, Blumen. Man hat auch **Serviettenballen**, zu weißen damaſtnen Tafel- oder Tiſchzeuge, welche gemeiniglich 3 Dutzent Servietten enthalten, von 6 bis 12 Thlr. und auch mehr, nachdem ſie fein ſind.

Bretagnes, eine Art Leinewand, die in Frankreich in der Provinz dieſes Namens gemacht wird. Auch macht man ſie in vielen Dörfern der churſächſiſchen Lauſitz.

Brett, **Diele**, plattdeutſch **Deele** oder **Dehle**, (Holzarbeiter) dünne aus Holz geſchnittene Platten, die eben ſo breit und lang ſind, als der Sageblock, woraus ſie geſchnitten ſind. Insgemein aber ſind ſie im Stammende gegen 2 Fuß breit und 24 Fuß lang. Gewöhnlich werden die Bretter aus Eichenholz und am gewöhnlichſten aus Fichtenholz geſchnitten, oder ſtatt des letztern aus Kiefern- und Tannenholz, wo dergleichen häufig wächſt. Die eichenen Bretter ſind 1½ Zoll dick, und der Tiſchler legt ſie einige Zeit ins Waſſer, weil dieſes die Säure (Lohe) aus dem Holze ziehet und es dichter macht. Die fichtenen Bretter ſind in der Mark Brandenburg entweder 1½ oder 1 Zoll dick. Jene nennt man **Spunddielen**, und verbraucht ſie zum Austäfeln des Fußbodens in einem Zimmer; dieſe aber nennt man Klee- oder Tiſchlerdielen, denn ſie werden zu der gewöhnlichen Tiſchlerarbeit verbraucht. Zu feinen Arbeiten ſchneidet man auch Bretter aus Nußbaum-, Ahorn-, Lerchenbaum-, Elſen-, Mahonienholz u. dgl. Alle dieſe Bretter werden entweder aus freyer Hand von dem Bretter- oder Holzſchneider geſchnitten, gewöhnlich aber wohlfeiler auf einer Säge- oder Schneidemühle. Grün verbraucht werfen ſich die Bretter, daher ſetzt ſie der Holzarbeiter einige Zeit unter einen Schuppen, der auf den Seiten offen iſt, ſtoßweiſe auf. Zwiſchen zwey und zwey benachbarte Bretter liegt an beyden Enden und in der Mitte ein Stuck Holz oder eine Leiſte, damit die Luft durchſtreichen kann.

Bretter, (Buchbinder) dünne Bretter von Büchenholz von allerley Format zu den Deckeln der Bücherbände.

Bretterbaum, **Blockbaum**, **Sägeblock**, **Block**, ein jeder Baum, der zu einem Brettblock kann gebraucht werden, um Bretter daraus zu ſchneiden.

Bretterdecke, die Decke eines Zimmers oder einer Kammer, welche aus eingeſchobenen oder zuſammengeſpundeten oder aufgenagelten Brettern beſtehet.

Brettfiedel, ſ. **Brettgeige**.

Brettgeige, **Brettfiedel**, **Brettviole**, (Muſiker, Tanzmeiſter) eine Geige, deren Saiten bloß auf einem Brett gezogen ſind, und deſſen ſich die Tanzmeiſter bedienen, wenn ſie Unterricht geben, weil ſie ſolche in der Taſche bey ſich führen können.

Brettklotz, ſ. **Bretterbaum**.

Brettmeiſter, (Schuhmacher) heißt derjenige Geſelle, welcher bey einer Wittwe oder begütertem Meiſter vor dem Zuſchneidebrett ſtehet, und zuſchneidet.

Brettmühle, ſ. **Schneidemühle**.

Brettnagel, (Nagelſchmid) 3 Zoll lange Nägel, mit einer flachen Spitze und einem platten zugeſpitzten Kopf, womit die Bretter angenagelt werden.

Brettſäge, **Brettſchneiderſäge**, **Holzſchneiderſäge**, eine große einige Fuß lange Schrotſäge, deren Zähne aufgerichtet ſind. Sie iſt aus geſchmeidigen Eiſen verfertiget, und hat an beyden Enden einen Ring, wodurch ein hölzerner Griff nach der Queere durchgeſteckt wird, welchen man mit beyden Händen regieret. Iſt die Arbeit ſchwer, und es wird hartes Holz geſchnitten, ſo daß drey Arbeiter die Säge führen müſſen, ſo wird durch den unterſten Ring ein

Digitized by Google

ein längerer Griff geſteckt, damit zwey Schneider die Säge daran ziehen können. Die Zähne werden im erforderlichen Fall mit einer Feile geſchärft.

Brettſchneider, Holzſchneider, ein Arbeiter, der die Fertigkeit beſitzt, aus großen Blöcken Bretter, Bohlen, Kreuzholz und andere zum Bauen nöthige Hölzer zu ſchneiden. Gemeiniglich verrichten dieſe Arbeit zwey Perſonen, im Nothfall auch wol drey. Nachdem der Block auf das Holzſchneidergerüſte (ſ. dieſes) gebracht worden, ſo ſtellt ſich ein Brettſchneider auf den Baum, und einer oder zwey unter denſelben. Die unterſten Perſonen haben vor dem Geſichte einen Flor, damit ihnen die Sägeſpäne nicht in die Augen fallen, weil ſolche beſtändig in die Höhe ſehen müſſen, damit die Säge bey dem Zug auf ihrer Linie, die mit der Schnur gemacht iſt, bleibe, wie denn die Perſon, ſo oben ſteht, gleichſalls hierauf acht haben muß. Sie fangen gemeiniglich zuerſt bey dem Stammende an zu ſchneiden, unter welchem der Sägebock ſtehet (ſ. Sägebock,) und ſchneiden bis an denſelben. Alsdenn zieht der oberſte Brettſchneider die Säge bis an den unterſten Griff in die Höhe, die andern heben das Bauholz an dem durchſchnittenen Stammende, worunter der Bock ſtehet, in die Höhe, und ſchieben dieſen bis vor die Säge, ſo daß der durchſchnittene Theil auf dem Bock lieget. Nun ſägen ſie bis an die Wucht oder bis an das Gerüſte, und richten die Säge über dem Riegel derſelben, worauf das Bauholz mit dem Zapſenende lieget, dergeſtalt ſchräge, daß ſie das Bauholz über dem Riegel ſchon zum Theil zerſchneiden. Die Säge wird nunmehr aus dem Schnitt gezogen, und man ſchneidet jetzt an dem Zapſende jenſeit dem Gerüſte nach Maaßgabe des Schnurſchlages ein. Wenn die Säger wieder bis an die Wucht geſchnitten haben, ſo richten ſie abermals die Säge über dem Riegel des Gerüſtes, worauf das Holz lieget, etwas ſchräge. Hierdurch wird das Holz über dem Riegel ſchon ſoweit zerſchnitten, daß nur noch unten ein kleiner Theil unzerſchnitten bleibt, und ſehr leicht an dieſem Ort mit einem Keil von einander geſondert werden kann. Denn da der oberſte Brettſchneider auf dem Holze, indem er die Säge regieret, ſtets rückwärts ſchleicht, ſo kann das Holz nicht ganz bis zu Ende zerſchnitten werden, weil er alsdenn auf dem völlig durchſchnittenen Baum nicht treten und ſchreiten könnte. In jeden Schnitt wird beym Schneiden am Stammende ein Keil eingetrieben, der das getrennte Holz etwas auseinander treibt, damit die Säge ungehindert und nicht gedrängt in dem Schnitt hinauf und hinabgehen kann. Gewöhnlicherweiſe trennen und beſchneiden die Brett- und Holzſchneider nur das Bauholz, da die Bretter wohlſeiler auf der Schneidemühle geſchnitten werden können. (ſ. ſchneiden) Doch ſchneiden ſie auch ſtarke Bohlen für den Schiffszimmermann.

Brettſpieker, (Nagelſchmid) eine Art Nägel, welche viereckigt, und an ihren 4 gleich großen Seitenflächen keilartig ſind. Ihre Köpfe ſind platt zugeſpitzt. Man hat halbe und ganze Brettſpieker, und die erſten unterſcheiden ſich von den letztern dadurch, daß ſie glatte Köpfe haben, und werden zur Austäfelung des Fußbodens mit Brettern gebraucht.

Bretſpiel, Damſpielbrett, Tricktrack, ein gleichſeitiges vierkantiges Brett, oder auch wol ein vierkantiger Kaſten, welcher aus zwey gleichen Hälſten beſtehet, welche durch ein doppeltes Gewinde an einer Seite zuſammen gehangen, und an der andern durch ein klein Schlößchen verſchloſſen, oder durch einen Haken zuſammen vereiniget werden können. Auf dem Deckel dieſes Kaſtens und auf dem erſt gedachten Brett ſind 64 Quadrate abgezeichnet, welche in 8 Reihen eingetheilet ſind, in jeder Reihe 8 Quadrate, die entweder abwechſelnd eins um das andere mit einer verſchiedenen Farbe angeſtrichen, oder mit verſchieden gefärbten Holze (wie gemeiniglich bey dem Kaſten geſchiehet) ausgeleget ſind, z. B. ein Quadrat ſchwarz und das benachbarte weiß, und ſo ſtets abwechſelnd. Zwey Perſonen ſpielen auf ſelbigen mit 24 Steinen, wovon eine jede ſpielende Perſon 12 durchs Ziehen in Bewegung ſetzt, und immer dem andern die Steine wegzuſchlagen ſucht, bis einer keine Steine mehr hat. Die Steine ſind gemeiniglich rund und gedrechſelt, entweder von Holz, Elfenbein oder Knochen, und jede Hälfte unterſcheidet ſich von der andern durch eine andere Farbe, ſo daß 12 dunkel, die andern 12 lichter ſind, damit man ſie beym Spiel unterſcheiden kann. Man ſpielet dieſes Spiel auf verſchiedene Art, und es heißt bald deutſch, bald polniſch, bald auch engliſch. Der inwendige Kaſten dieſes Brettſpiels wird noch zu andern Spielen gebraucht, welche mit Würfeln und Steinen geſpielet werden. Auf den beyden Boden deſſelben ſtehen daher von jeder Seite inwendig 6 pyramidenförmige Zeichen, welche beym **Tricktrack** oder **Tonquidilloſpiel** gebraucht werden. Daß das Brettſpiel ſchon ſehr alt ſey, ſolches iſt wol ohne Zweifel, indem Alexander der Große ſchon darinn geſpielet hat. Allein ob des Herodotus Bericht glaubwürdig ſey, daß ſolches die Lydier zur Zeit einer Hungersnoth erfunden haben, um damit die Zeit und den Hunger in etwas zu vertreiben, ſolches iſt eine andere Frage, die nicht leicht gerade zu zubejaen iſt. Man kann dieſes Brett auch zum Schachſpiel gebrauchen. Nicht nur dieſer jetzt beſchriebene Kaſten, ſondern auch das Spiel ſelbſt heißt Brettſpiel.

Brettſtamm, ſ. **Bretterbaum.**

Brettſtein, Damſtein, iſt der rund gedrechſelte hölzerne oder elfenbeinerne Stein, womit im Brett geſpielet wird.

Brettviole, ſ. **Brettgeige.**

Bretzel, in Niederſachſen **Pretzel** oder **Kringel**, (Bäcker) eine Art Gebackenes von Weitzenmehl, welches eine Waare der Weißbäcker iſt, und die Geſtalt eines einfachen oder doppelt ineinander geſchlungenen Kreiſes hat. Es giebt eine doppelte Art Bretzeln. Einige werden aus gewöhnlichem feſtgeknetetem Semmelteig ungeſotten bey ſtarker Hitze gebacken, und oft mit Salz und Kümmel beſtreuet. Dieſe backen alle Losbäcker. Andere werden vor dem Backen geſotten, und dieſe bäckt eigentlich nur der

Faſtbäcker, zuweilen aber auch der Losbäcker. Der Teig dieſer geſottenen Bretzeln iſt veſt, wenig geſalzen, und wird auf der **Breche**, (ſ. dieſe) ſo wie der Pfefferkuchenteig, gebrochen, geſotten, und hernach gebacken (ſ. Faſtenbretzel.) Dieſe beyden Arten werden bloß aus feinem Semmelteig gebacken. Feinere Bretzeln, die noch eine Beymiſchung erhalten, heißen **Butterbretzeln, Zuckerbretzeln, Eyerbretzeln** u. a. m. (ſ. dieſe.)

Breuhahn, ſ. **Breyhan.**

Brevet, (Seidenfärber) ſo nennt man denjenigen Zuſatz, wodurch die geſchwächte ſchwarze Farbe zum Seidenfärben wieder verſtärkt wird. Um dieſen Zuſatz zu verfertigen, gießt man 4 bis 5 Eimer Waſſer in einen Keſſel, worinn man 4 Pfund klein gehacktes Blauholz ſchüttet, welches in einem Sack darinn kochen muß. Alsdenn nimt man das Holz heraus, und bringt 4 Pfund Kreuzbeeren oder kleine ſchwarz gedörrte Pflaumen, 2 Pfund Grenatrinden, 2 Pfund Koloquinten, 2 Pfund Schmack, 2 Pfund Kokelskörner, 2 Pfund Leinſaamen und 4 Pfund Kümmel in die Farbenbrühe. Man läßt alle dieſe Farbentheile 3 Viertelſtunden kochen. Während daß es kocht, zündet man Feuer unter dem alten Grund der ſchwarzen Farbe an, läßt es mehr als mittelmäßig warm werden, und ſchüttet 1 Pfund Steinſalz, 4 Pfund Farinzucker, 1 Pfund griegiſches Heu und 4 Pfund Kupferwaſſer hinzu, welches alles wohl geſtoßen in den alten Grund zur ſchwarzen Farbe geworfen und wohl umgerührt wird. Wenn das **Brevet** oder der obengedachte Zuſatz genug gekocht hat, ſo läßt man es in ein Gefäß ablaufen, und läßt es ruhen, damit ſich das Dicke ſcheide, und das Klare gießt man in den Grund der alten Farbe. Wenn das Brevet nun nebſt dieſem ſchwarzen Grund heiß genug iſt, ſo zieht man das Feuer weg, man beſtreuet das Bad mit Feilſtaub, und läßt es zwey Tage ruhen. Denn kann man wieder färben. Die franzöſiſchen auch einige deutſche Seidenfarber thun noch verſchiedene Mineralien, als Rauſchgelb, Spießglas, Salmiak, Glöte, Bergkryſtall u. a. m. hinzu, welches aber, nach aller geſchickten Chymiker Meinung, nichts zur Sache beyträgt, und unnöthig iſt.

Brevet, ſ. **Bibret.**

Brey, (Haushaltung) ein im Waſſer dick gekochter und vorher insgemein zerriebener Körper aus dem Pflanzenreiche, ſo den Menſchen zur Speiſe dient. In unſern Gegenden kocht man gewöhnlich Brey aus Mehl, verſchiedenen Grützarten, aus Aepfeln u. dgl. und dieſer Brey wird insgemein ſtatt einer Suppe genoſſen. In warmen Gegenden iſt dieſe Speiſe noch üblicher, und wird oft ſtatt des Brods gegeſſen. Hieher gehöret die **Polenta** der Italiäner, ſo mit Waſſer aus Mehl von **Mais** oder türkiſchem Weitzen ſteif gekocht, in Theile zerſchnitten, und ſtatt des Brods gegeſſen wird. Ferner ißt man in manchen Gegenden in Aſien und in Afrika ſtatt des Brods einen ſteifen Brey aus Reis gekocht. Die Alpenbewohner haben zum Theil eben dieſe Gewohnheit, weil es ihnen an Getreide fehlt. In manchen andern Gegenden ißt man dagegen Brey aus Hirſen.

Breyhan, Breihan, Broihan, Brühan, eine Art Weißbier, ſo zuerſt in Hannover ſoll erfunden worden ſeyn, von einem Namens **Kurt Broihan** aus **Stöcken** bey Hannover gebürtig. Viele zweifeln hieran, weil der Name als eine ſchon uralte Benennung eines Weitzenbiers ſchon vorher ſoll bekannt geweſen ſeyn. Es wird von Weitzen und einem Zuſatz von Gerſte gebrauet, und ſehr weit verfahren. Man brauet es hin und wieder in Kurſachſen, Magdeburgiſchen, Halberſtädtiſchen und auch in manchen niederſächſiſchen Städten bis an die Nordſee. Es hat einen ſüßen und lieblichen Geſchmack, und iſt auch geſund.

Bricke, (Fiſcher) ſo heißen in Oberſachſen die eingemachten (marginirten) Neunaugen (ſ. dieſe.)

Brief Nadeln, ein (Nadler) ein Papier, worinn mehrere Stecknadeln von einer Art beyſammen ſind. Gewöhnlicher iſt es ein in Falten gelegtes Papier, worauf mehrere Stecknadeln beyſammen in Reihen ſtecken, um ſie füglich zu verkaufen und aufzubehalten. Doch verkauft und kauft man die Stecknadlen auch lothweiſe.

Briefgeld, (Poſtweſen) könnte man ganz füglich ſtatt des gewöhnlichen Porto ſagen.

Briefgewölbe, eine alte Benennung eines Archivs, ſo man billig wieder einführen ſollte. **Brief** heißt in dieſer Zuſammenſetzung eine jede ſchriftliche Verhandlung.

Briefinnhaber, (Handlung) diejenige Perſon, ſo einen Wechſelbrief beſitzt und das Geld heben kann.

Briefmaler, ſo heißen in manchen oberdeutſchen Gegenden die Spielkartenmacher, und eine **Karte** heißt alsdenn ein Brief.

Briefoblaten, ſ. **Mundoblaten.**

Briefporto, ſ. **Briefgeld.**

Briefportobuch, (Handlung) bey Kaufleuten ein Buch, welches von ſolchen geführt wird, die Kommiſſions- und Speditionshandel treiben, und worinn alles ausgelegte Briefgeld, und andere kleine Ausgaben, die nicht gleich berechnet werden können, angemerkt werden. Zu dem Ende wird in deſſen Buche jedem Kommittenten eine einfache Rechnung gegeben, und dieſem Name hinten in ein dazu geordnetes Regiſter, nebſt dem Folio, worauf deſſen Rechnung ſtehet, eingeſchrieben.

Briefpreſſe, eine kleine Preſſe, die Briefe zuſammen zu preſſen, die man auf der Poſt verſchicken will.

Briefſtecher, ein Pfriemen, womit man in Kanzeleyen Löcher in die Pergamenturkunden ſticht, um an einer Schnur ein Siegel anzuhangen.

Briefſteller, (Handlung) in Wechſelſachen ſo viel, als der Traſſant (ſ. Traſſiret.)

Briefsüberbringer, ſ. **Präſentant.**

Brieftaſche, (Buchbinder, Täſchner) es giebt derſelben zwey Gattungen, kleine, welche man in der Taſche trägt, und darinn nicht allein Briefe, ſondern auch andere kleine Schriften, als Wechſel, Noten u. dgl. aufhebet. Sie werden gemeiniglich von rothen Korduan oder auch Juchten gemacht. Sie hat drey verſchiedene Abtheilungen, um die verſchiedenen Papiere darinn abzuſondern, und jedes an ſeinen Ort zu legen. In den großen Brieftaſchen

nehmen

Digitized by Google

nehmen nicht allein die Poſtillons und Landbothen die Briefe mit, ſondern ſie ſind auch bey den Landeskollegien ſtark im Gebrauch, um darinn von einem Rath zum andern, durch die Bothen und Bedienten, die abgefaßten Urthel oder andere Schriften, die geheim ſeyn ſollen, zu ſchicken; auch wenn ein Miniſter oder Rath aus der Verſammlung gehet, mehrere Schriften, die er nicht in die Taſche ſtecken kann, in ſolchem Verſchluß durch die Bedienten nach Hauſe zu ſchicken. Dieſe haben den Namen Mappe erhalten. Der Täſchner oder Buchbinder verfertiget ſolche von Juchten, Korduan, Saffian oder ſchwarzen Kalbfellen. Sie beſtehen aus einem Vorder- und Hintertheil, und dieſer hängt mit dem Flügel zuſammen. Beyde Theile werden zuſammen genehet, mit Leinewand gefuttert, und durchgängig eingefaßt. Der Flügel erhält ein metallenes Schloß, womit die Taſche zugeſchloſſen werden kann.

Briefträger, (Poſtweſen) eine Perſon, die in jeder Stadt die mit der Poſt angekommenen Briefe zu derjenigen Perſon, an welche ſie gerichtet ſind, trägt, und dafür ein gewiſſes beſtimmtes Geld erhält.

Briefwechſel, ſ. Korreſpondenz.

Brigade, (Kriegskunſt) eine Unterabtheilung eines großen Heeres. Denn das ganze Heer wird in gewiſſe Kolonnen, eine Kolonne aber wieder in verſchiedene Brigaden abgetheilet. Dieſe beſtehet aus einigen Bataillons zu Pferde und zu Fuße.

Brigadier, (Kriegskunſt) iſt bey der franzöſiſchen Armee ein beſtändiger Rang, und ein Brigadier iſt etwas mehr, als ein Oberſter. Bey der Preußiſchen, und meines Wiſſens bey allen deutſchen Armeen werden nur zu Kriegszeiten Brigadiers erwählt, die einer Brigade vorſtehen, und ſind insgemein erfahrne Generalmajors.

Brigantine, (Schiffahrt) eine Art Kriegsſchiffe mit einem niedrigen Bord ohne Verdeck, welches auf jeder Seite 10 bis 15 Ruderbänke hat, und zugleich Segel führet. Es iſt ein ſehr leichtes Fahrzeug, deſſen Ruderknechte zugleich Soldatendienſte thun, daher die Seeräuber ſich deſſelben im mittelländiſchen Meere häufig bedienen.

Brillant, (Bortenwürker) ein mit Seide vermiſchter Goldfaden, der in die reichen Stoffe eingebroſchiret wird.

Brillant, (Edelſteinſchneider, Diamantſchneider) ein Diamant, der unten und oben mit etlichen Reihen kleiner gebrochenener Flächen (Fazetten) übereinander verſehen iſt. Ein Stein von dieſer Art wird am höchſten geſchätzt, und iſt deswegen auch am theuerſten. Man kann ſich dieſe künſtliche Geſtalt eines Brillanten als zwey abgekürzte Kegel vorſtellen, die an ihrer Grundfläche zuſammen geſetzt ſind. Der obere ſichtbare Theil heißt Pavillon, der untere etwas ſtärkere aber Culaſſe. Jedem Theil giebt das Schleifen kleine dreyeckige Fazetten, die auf dem Stein in drey Reihen übereinander liegen. Ein vollſtändiger Brillant erhält überhaupt 32 ſolcher Flächen, und alſo jeder Theil 16. Die unterſte und oberſte Spitze kürzt der Künſtler ab, und nennt die obere Fläche, die hiedurch entſtehet, Tafel, die untere aber Calette.

Brillantenſonne, (Luſtfeuerwerker) eine künſtliche Sonne, welche bey einem Luſtfeuerwerk eine ſehr große Wirkung thut. Man läßt nach beliebiger Größe eine runde hölzerne Scheibe drehen, und in dieſe Scheibe läßt man 8 Stück vier Zoll breite, und ohngefähr 1½ Zoll dicke platte Speichen einfügen, und mit Schrauben beveſtigen. Auf dieſen Speichen machet man, nach der Länge der Hülſen, die dazu gebraucht werden, konzentrirende Zirkel von kleinen eiſernen Stängchen, die mit Draht beveſtiget werden. Auf dieſen Zirkeln macht man, je nachdem die Sonne groß oder klein iſt, Hülſen um den Umkreis herum, deren Durchmeſſer 20 Linien, die Länge aber 15 bis 20 Zoll beträgt, wobey man beobachtet, daß der zweyte Zirkel den erſten, der dritte den zweyten u. ſ. w. beym Brennen nicht hindere, zumal da die Hülſen des äußern Umfangs zuerſt brennen. Die Hülſen werden alle mit Draht veſt an beyden Enden angebunden, und mit verdeckten Stopinen verſehen. Damit aber die zweyte Reihe der Hülſen ſich entzünde, wenn die erſte ausgebrannt iſt, ſo wird das Ende von 3 oder 4 Hülſen nicht mit Erde zugeſchlagen, ſondern es bleibt offen. In dieſe Oeffnungen werden Stopinen geſteckt, und gehörig verpappt. Auf ſolche Art wird das Feuer von einem Zirkel zum andern geleitet, und ein Kreis ſteckt immer den benachbarten, vermittelſt der Vereinigungsſtopinen an. Daher brennen alle Zirkel. Wenn aber der innere Durchmeſſer einer Hülſe etwas groß iſt, ſo muß man nicht ſoviel Erde aufſchlagen, als bey andern Hülſen, weil dieſe ſehr lang ſind, und daher eine allzu lange Kehle bekommen, und ſprengen, zumal wenn der Satz raſch iſt. Wenn die Sonne alſo fertig iſt, ſo wird ſie mit Schrauben, die durch die Scheibe gehen, an Balken beveſtiget, und der Anfang mit einer herunterhängenden langen Stopine angezündet. Iſt die Scheibe etwas groß, ſo macht man außerhalb auf derſelben, in einer kleinen Entfernung, verſchiedene Hellfeuer, in beliebiger Figur, welche ſo lange, als die Sonne brennen, oder man macht, welches beſſer iſt, mitten in der Scheibe, in einer etwas weiten Entfernung von den Sonnenhülſen, ein Rad, ſo mit der Kompoſition der Sonne gefüllet iſt, und richtet es ſo ein, daß es ſo lange, als die Sonne brennet. Die Kompoſition zum Sonnenfeuer beſtehet entweder aus 1 Pfund Pulverſtaub und 10½ Loth Stahlfeilſpänen von Uhrfedern; oder aus 1 Pfund Pulverſtaub, 8 Loth Feilſpänen, 4 Loth Salpeter und 1 Loth Schwefel; oder aber aus 1 Pfund Pulverſtaub, 8 Loth Salpeter, 1 Loth Schwefel, 6 Loth neuen groben Eiſenfeilſpänen, und 6 Loth grob geſtoßenem Kryſtall; oder endlich aus 1 Pfund Pulverſtaub, 1 Pfund Salpeter, 2 Loth Schwefel, 8 Loth lang gedrehetem Uhrfederſtahl, 4 Loth Stahlſpänen und 4 Loth fein geſiebtem Kryſtall. (ſ. Blümels Fr. W. K. Tab. V. Fig. V.)

Brillantier, ſ. Diamantſchneider.

Brillantiren, ſchneiden, iſt die Arbeit eines Diamant- oder Edelgeſteinſchneiders, wenn er einen Diamant oder

einen andern Edelſtein in einen Brillant verwandeln will. Zuerſt muß der Diamant beſchnitten werden, da man ihn auf einen Kittſtock kittet, und mit einem andern Diamant reibet. Hiebey ſieht man aber ſchon auf die künftigen Fazetten. (ſ. ſchneiden) Hierauf glühet der Künſtler die Doppe (ſ. dieſe) in einem Kolenfeuer, gießt das Soldier (ſ. dieſes) in die Büchſe der Doppe, und ſtellet dieſe in den Vorſtellblock. (ſ. dieſen) Sobald der Soldier ſoviel erkaltet iſt, daß man ihn unbeſchädiget mit den Fingern drucken kann, ſo ſetzt man den Stein ein, und richtet ihn ſo, daß zuerſt ein Punkt des Steins im unterſten größten Kreiſe einer Hälfte auf der Scheibe beym Schleifen zu liegen komt. Man legt den Stift der Doppe zwiſchen die Kneipe der Zange (ſ. Zange,) und ſchraubet ſie mit einer Stellſchraube in dem Einſchnitt der beyden Kneipen veſt. Die Scheibe der Schleifmaſchine wird mit Diamantbort, (ſ. dieſen) der mit Baum- oder andern Oel vermiſcht iſt, beſchmiert, und die Doppe wird neben die Scheibe geſtellt, daß der Stein mit dem verlangten Punkt auf derſelben zu liegen komt. Die Zange wird durch drey Stifte an der Scheibe veſt gehalten, und überdem wird ſie noch mit Steinen beſchweret, damit ſich der Stein deſto genauer an die Scheibe anſchließe. Ein Mann bewegt das große Rad der Schleifmaſchine, (ſ. dieſe) und der Künſtler ſitzt vor dieſer, und beſiehet zum öftern den Punkt des Steins, der ſich auf der Scheibe ſchleift, reibt und beſchmiert, wenn es nöthig iſt, die Scheibe mit Diamantbord. Wenn eine Fläche geſchliffen iſt, ſo öffnet er nur die Kneipen der Zange, und richtet die Doppe mit dem Stein auf einen andern Punkt. Aber bey einer neuen Reihe Fazetten muß der Soldier in der Doppe gewärmt, und der Stein darinn von neuem nach einer neuen Lage gerichtet werden. Der Künſtler muß hierbey genau auf die Adern des Steins ſehen, wenn ſeine Scheibe nicht ſoll beſchädiget werden. (ſ. auch Diamant ſchneiden) Auf ſolche Art werden Reihe vor Reihe Fazetten auf der Scheibe abgeſchliffen, und der Stein wird hiedurch brillantiret. Faſt auf eben die Art, doch mit einiger Abänderung werden auch die Roſenſteine, Tafelſteine und Dickſteine geſchnitten. Auch der gewöhnliche Steinſchneider brillantirt faſt auf eben dieſe Art, beſchmiert aber nur bey harten Steinen, als Rubin, Topas, Saphir u. dgl. m. die Scheibe mit Diamantbord, bey weichern Steinen aber, als der Hyazinth, Granat, Amethyſt u. a. m. mit Schmergel und Waſſer. (ſ. Steinſchneider.)

Brillantirte Edelgeſteine, ſo nennt der Steinſchneider alle in Brillanten, Roſenſteine, Tafelſteine und Dickſteine verwandelte Edelgeſteine.

Brillanttaffent, (Seidenmanufaktur) iſt ein Taffent, der durch ſeine ganze Breite nicht nur eine aus lauter kleinen Quadraten oder Steinen zuſammengeſetzte Schlangenlinie oder einen Wetterſtral bildet, ſondern zwiſchen zwey ſolchen Wetterſtralen befindet ſich auch jederzeit eine Reihe Karreaux von zuſammengeſetzten Steinen. Er gehört alſo zu den geblümten (fazionirten) Zeugen. Der Wetterſtrahl, die Karreaux und auch der Grund entſtehen ſämmtlich aus einer einzigen Kette, und das Geblümte wird bloß durch die Einrichtung der Schäfte und Fußtritte hervorgebracht. Folglich muß man ihn nicht zu der Zugarbeit, ſondern zu der Fußarbeit der Weber rechnen, (ſ. dieſes.) Man bedarf zur Verfertigung dieſes Zeugs acht Schäfte und fünf Fußtritte; vier Fußtritte zur Bildung der Steine, und den fünften zum Bindeſchuß, um durch dieſen die Verbindung des Grundes zu bewerkſtelligen. Wenn die Kette, wie zu einem andern Taffent, auf dem Stuhl gebracht iſt, ſo theilet der Weber ſeine Schäfte in zwey Theile, und paſſiret ſeine Kettenfäden folgendergeſtalt ein. Den erſten Faden in den erſten Schaft von hinten, den zweyten Faden in den fünften Schaft, und ſo paſſiret er 16 Faden wechſelsweiſe in dieſe beyden Schäfte. Dieſe beyden Schäfte mit ihren Fäden bilden einen Stein. Denn paſſirt er wieder andere 16 Fäden wechſelsweiſe, einen um den andern in die beyden Schäfte 2 und 6, und ſo auch in die Schäfte 3 und 7 und 4 und 8. Alſo arbeiten immer zwey Schäfte an einem Stein, nämlich der 1ſte und 5te, der 2te und 6te, der 3te und 7te und der 4 und 8te, und machen 4 Steine, welche nicht allein den Wetterſtrahl, ſondern auch die Karreaux hervorbringen, ſo durch die Verknüpfung der Schäfte mit den Fußtritten bewerkſtelliget wird. So wie aber die Kettenfäden von hinten nach vorne durch die Schäfte eingezogen werden, eben ſo müſſen ſie auch von vorne nach hinten einpaſſiret werden, nur daß man den 8ten und 4ten Schaft überſpringet, und alſo nur durch den 7ten und den 3ten, den 6ten und 2ten und den 5ten und 1ſten Kettenfäden durchziehet. Nun haben die Kettenfäden eine Lage, daß ſie einen Stral des Wetterſtrals bilden. So fährt man nun durch die ganze Kette fort die Fäden einzupaſſiren. Die 5 Fußtritte, die hier gebraucht werden, ſind alſo gelegt, daß der Fußtritt, welcher die Steine abbindet und den Grund macht, in der Mitten liegt. Man bindet die Schäfte folgendergeſtalt an die Tritte. 1, 6, 7 und 8 mit den langen Latten bindet man an den erſten Fußtritt linker Hand, folglich gehen dieſe Schäfte bey dieſem Tritt in die Höhe. Ferner die Schäfte 2, 3, 4 und 5 ſind mit den kurzen Latten gleichfalls an dieſem erſten Fußtritt angebunden, und gehen alſo mit dieſem herunter. Bey dem 2ten Fußtritt ſind die Schäfte alſo angemacht, daß der 2te, 4te, 7te und 8te herauf, die übrigen 4 Schäfte aber herunter gehen. Bey dem mittelſten oder Bindefußtritt nimt man die 4 hinterſten Schäfte, und bindet ſie mit den langen Latten zum Heraufgehen an, und die 4 andern Schäfte mit den kurzen Latten zum Heruntergehen. An den 4ten Fußtritt werden die 4 Schäfte 3, 5, 6 und 8 zum Heraufgehen, und die Schäfte 1, 2, 4 und 7 zum Heruntergehen angebunden. Endlich werden an den 5ten Fußtritt die Schäfte 4, 5, 6 und 7 zum Heraufgehen, und die Schäfte 1, 2, 3 und 8 zum Heruntergehen angebunden. Um nun einzuſehen, wie ein Stein hervorgebracht wird, ſo muß man bemerken, daß 8 Fäden in jedem Schaft zu einem Stein einpaſſiret ſind, und daß 2 Schäfte einen Stein bilden. Wenn alſo der erſte Fußtritt getreten wird, ſo gehet nebſt noch dreyen

Schäf-

Digitized by Google

Schäften der 1ſte Schaft in die Höhe, der 5te Schaft aber hinab. Folglich liegen zu dem erſten Stein 8 Fäden unten, und 8 ſind oben. Der Einſchußfaden geht alſo zwiſchen dieſen Fäden durch, und wird unten und oben von den Kettenfäden des Steins bedeckt. Bey dem 2ten Tritt wird der Bindeſchußtritt, der in der Mitte gelegt iſt, getreten, und der erſte und die folgenden drey gehen in die Höhe. Die 3 Schäfte, als 2, 3 und 4 aber haben mit den erſten, als 6, 7 und 8te abgewechſelt, nur der 1ſte Schaft bleibt oben, weil dieſer achtmal oben bleiben muß, um den Stein zu bilden. Die andern Schäfte aber wechſeln bey jedem Bindeſchußtritt ab, und verbinden den Grund, welches ſtets nach jedem Einſchuß wechſelsweiſe nach Figur- und Bindetritt geſchieht. Alſo wird der Grund von den 5 Schäften gemacht, 2 Schäfte aber bleiben, bis achtmal eingeſchoſſen iſt, mit ihren Fäden unten oder oben ſtehen. Sobald aber achtmal eingeſchoſſen iſt, ſo wird nun mit den Tritten gewechſelt. Denn anſtatt des 1ſten Tritts wird der 2te getreten, und der 2te Schaft geht nunmehr zur Bildung eines Steins in die Höhe. Der Einſchlagfaden geht aber über die Kettenfäden des fertigen Steins weg, bindet ab, und macht den Unterſchied zwiſchen dem zweyten benachbarten Steine. So ſind nun in der ganzen Breite des Zeugs in einer Linie alle dieſe erſten Steine gebildet, und ſobald gewechſelt iſt, komt ein anderer Stein in einer andern Reihe durch die ganze Breite des Zeuges hervor. Wenn alle 4 Fußtritte, die die Figur machen, getreten ſind, ſo iſt der Wetterſtral fertig, weil das Fallen und Steigen der Kettenfäden in den Schäften ſchon die Steine alſo ordnet, daß dieſe Figur hervorgebracht wird. Iſt der Wetterſtral fertig, ſo bringt man die Karreaux gleichfalls hervor, und dieſes geſchieht, indem man den 1ſten, 2ten und 3ten Figurtritt arbeiten läßt. Dieſe bringen die Steine hervor, welche die zweyte Hälfte des Karreaux bilden. Denn geht man zurück, und läßt den 2ten Fußtritt abermals arbeiten, und dieſer macht die Steine wieder, die er vorher machte, weil ſie unter den erſten in gerader Linie ſtehen. Wenn man endlich den 1ſten Fußtritt arbeiten läßt, ſo wird der Stein hervorgebracht, der das Karreaux unten ſchließt. Denn er ſteht mit dem zuerſt hervorgebrachten Stein dieſes Tritts parallel. Dieſes geſchieht nun durch die ganze Breite des Zeuges. Die Ecken eines Steins ſchließen immer genau an die Ecken der andern Steine, folglich erſcheint die Bildung regelmäßig. Vier Wetterſtralen machen zuſammen einen Brillant, und hievon hat dieſer Zeug ſeinen Namen erhalten.

Brille, (Kriegsbaukunſt) ſind an den Außenwerken (ſ. dieſe) an den Seiten des halben Mondes durch einen Graben abgeſonderte kleine Werke. Sie ſind entweder große oder kleine. Große ſind die, die aus einer Stirne beſtehen, deren Seiten aber ungleich lang ſind. Sie bedecken die Stirne des halben Mondes ihrer ganzen Länge nach. Sie haben ihre Bruſtwehren gleich den übrigen Werken, und die Linie ihrer Abdachung fällt in die Mitte oder auf den Schemel des verdeckten Weges. Der Winkel, den die zwey Stirnſeiten machen, muß wenigſtens von 60° ſeyn. Zwiſchen den Brillen wird ein kleiner halber Mond voraus gebauet, welcher von den Stirnſeiten der Brille vertheidiget wird. Die kleinen Brillen bedecken nicht die ganze Stirnſeite des halben Mondes, ſondern nur einen Theil. Denn wenn ſie die ganze Stirnſeite des halben Mondes oder des Bollwerks bedeckten, ſo würde der Graben und verdeckte Weg der Brillen nicht mehr vertheidiget werden können. Daher wird die Größe ihrer Kehle durch die Hälfte der Stirnſeite, ſowohl des halben Mondes als des Bollwerks beſtimmt. Sie werden mit Bruſtwehren, aber ohne Wall gemacht.

Brille, (Landwirthſchaft) ein mit Stacheln verſehenes Leder, welches man an manchen Orten, aber ſelten, jungen Lämmern, die man vom Säugen entwöhnen will, auf der Naſe beveſtiget.

Brille, (Optiker) zwey Gläſer, welche in einer Einfaſſung von Gold, Silber, Elfenbein oder Horn geſetzt, und durch einen Biegel, den man auf die Naſe ſetzen kann, vereiniget ſind. Sie dienen für blöde Augen, und müſſen daher nach der verſchiedenen natürlichen Beſchaffenheit des Auges, oder dem verſchiedenen Alter, entweder flach, tief oder etwas erhaben ſeyn. Die Gläſer werden mit großem Fleiß und vieler Kunſt in eigenen dazu nach dem Zirkel geſchlagenen kupfernen Schalen geſchliffen. Man kann eine Brille nicht immer gebrauchen, ſondern muß ſolche abändern, wenn die Augen ſchwächer werden. Einige derſelben vergrößern, was man durch dieſelben ſieht, einige aber zeigen den Gegenſtand nur helle und klar. Grüne Brillen ſind wegen ihrer Farbe den Augen ſehr dienſam. Man hat aber nicht allein für geſunde Augen, die nur durchs Feuer, vieles Leſen und durchs hohe Alter geſchwächt ſind, Brillen, ſondern auch für kranke Augen, z. B. für diejenigen, welchen der Staar geſtochen iſt. (ſ. Staarbrille.)

Brille, heißt auch das Brett, oder die Oeffnung im Sitzbrette eines heimlichen Gemachs.

Brillenfutter, ein mit Leder oder Schagrain überzogenes Futteral, worinn man die Brillen aufhebt, damit ſie nicht zerbrechen.

Brillenmacher, Brillenſchleifer, ein Künſtler, der die Brillen verfertiget. Es geſchieht gemeiniglich von einem Optiker, der mancherley Gläſer ſchleift und verfertiget, und nur alsdenn den Namen Brillenmacher erhält, wenn er ſich bloß und allein damit abgiebt, Brillen zu verfertigen. Da die Brillen im ſtarken Abgange ſind, ſo ſind eigene Brillenfabriken errichtet worden, welche man hin und wieder in großen Städten antrifft, wo alsdenn ein geſchickter Optiker das ganze Werk regiert, und Leute zum Schleifen der Gläſer anlernet.

Brillen ſchleifen, iſt eine Beſchäfftigung des Brillenmachers, da er aus gutem Glaſe runde Brillengläſer auf der Schleifmaſchine ſchleifet, und ihnen dadurch die Eigenſchaft mittheilt, daß blöde Augen dadurch ſehen können. Die Brillengläſer werden von dünnem, weißem oder grünem Glaſe gemacht. Zu allen geſchliffenen Gläſern iſt dasjenige Glas das beſte, welches, wenn man es gegen

Digitized by Google

das Licht oder Fenſter hält, vollkommen klar iſt, und wenn man es auf ein weißes Papier legt, blaulich oder grünlich ſpielt. Ueberhaupt muß man kein Glas dazu nehmen, welches dunkel, bläſig, neblicht oder fleckig iſt, weil ſich darinn die Lichtſtralen unordentlich brechen. Das beſte Glas geben die Stücken von zerbrochenen venetianiſchen Spiegeln, und wenn man ſich aus ſolchen zerbrochenen Spiegelgläſern nach Verlangen ein Stück gewählet hat, ſo zeichnet man mit einem geöffneten Zirkel die Größe des Glaſes auf Papier ab. Nach der erforderlichen Dicke und Breite ſuchet man ſich unter dem Glaſe ein Stück von ſolcher Größe und Dicke mit Beyhülſe des Taſterzirkels aus. Dieſes ausgeſuchte Stück ſchneidet man mit einem Diamant rund, und bricht das Ueberflüßige mit einer Zange ab. Man rundirt es hernach in dem kupfernen Hohlkegel, (ſ. dieſen) den man an die Spindel der Schleifmaſchine (ſ. dieſe) anſchraubt, mit Perlſand und Waſſer. Nunmehr wird das Glas unter einer kleinen viereckigen Kupferplatte, die noch oben ein kleineres Plättchen mit einer Grube, ſtatt des Mittelpunkts hat, mit einem warmen Kitt von ſchwarzem Pech, Koloſonium und zerriebener Kreide veſt angekittet. In die Grube der kleinen Schleifplatte paßt ein ſtumpfer ſtählerner Griffel, der eine Handhabe hat, dergeſtalt hinein, daß man damit die Hand auf das Glas in der Schleifſchale drücken, und es ſolchergeſtalt lenken kann. Nach der Größe der Gläſer müſſen auch die Schleifplättchen und Stücke größer oder kleiner ſeyn. Die Regel dabey iſt: Der Mittelpunkt des Glaſes muß gerade unter die Grube der Schleifplatte fallen. Hierauf ſchraubt man die meſſingene Schleifſchüſſel auf die Spindel der Schleifmühle. Dieſe Schale muß größer oder kleiner ſeyn, je nachdem das Glas nach einer größern oder kleinern Kugel abgeſchnitten werden ſoll, und die hier bey den Brillengläſern nur flach ſind. Dieſe Schale muß man aber oft ſchmirgeln, um ihr die nothwendige Genauigkeit zu geben. Den geſiebten und mit Waſſer angefeuchteten Perlſand ſchüttet man mit einem Löffel in die Schüſſel, gießt etwas Waſſer zu, ſetzet ſich vor die Schleifmühle, drehet das Rad mit der rechten Hand an der Kurbel um, drückt mit der linken, vermittelſt des Stiels, das Schleifplättchen mit dem angekitteten Glaſe an die Schleifſchüſſel an, und beobachtet dabey beſtändig, daß man im Umlaufen der Schüſſel das Glas vermittelſt des Stifts beſtändig von der Mitte der Schüſſel gegen ihren Rand herauf und wieder herab führet, wodurch das Glas ſtets um ſeinen eigenen und der Schüſſel Mittelpunkt geführet wird, damit es mehr oder weniger eine ſphäriſche Geſtalt erhalte. (ſ. Glas ſchleifen und Schleifen.)

Brillenſchleifer, ſ. Brillenmacher.

Brillofen, (Hüttenwerk) ein Schmelzofen mit zwey Augen und einer Brille, d. i. mit zwey Vörderheerden, welche wechſelsweiſe gebraucht werden. Denn wenn der eine voll Metall oder Rohſtein iſt, ſo wird das eine Auge verſtopft, und das andere geöffnet, daß das Geſchmolzene in den vordern Heerd fließt.

Bringen, (Jäger) werfen, gebähren, doch nur bey dem Luchs, Fuchs, Wolf und Marder. Allen Jägern iſt aber dieſer Ausdruck nicht geläufig.

Brinnöfen; heißt auf manchen Meſſingwerken der Brennofen. (ſ. dieſen zum Meſſingbrennen.)

Brins, ſind gewiſſe Arten Hanfleinwand, ſo in Champagne gemacht werden.

Brinſe, eine Art Quarkkäſe, dergleichen in Ungarn und Oberſchleſien von vorzüglicher Güte verfertiget werden.

Brionne, eine Art weißer und ziemlich klarer franzöſiſcher Leinwand, die in der Normandie gemacht wird.

Briquet, eine geſponnene Tabaksart, deren Stange nur dünn iſt, und nur 5 Linien im Durchſchnitte hat. Sie wird zu Dieppe ſtark verhandelt.

Briſche, ein hölzerner Schlägel, die Kupferplatte zu ebenen. (ſ. Britſche.)

Briſûres, (Kriegsbaukunſt) eine kurze Linie bey dem gebrochenen Flanken, wodurch der zurückſtehende Theil der Flanke an den Orillon und an die Kurtine angehänge wird.

Britanniner, Bretagner, (Meſſingwerk) Gießſteine zum Meſſinggießen, deren man ſich noch nicht vor langer Zeit faſt durchgängig bediente. Sie kamen von St. Malo, ſo zu Bretagne gehöret, und daher nannte man ſie verſtümmelt Brittannier oder auch brittiſche Steine. Itzt verſteht man in Deutſchland die Kunſt, hierzu inländiſche Steine auszuwählen.

Britſche, Breituſche, Batſche, ein hölzerner Schlägel von eichenem Holz, gleich einem Hammer, ungefähr ¾ Ellen lang, mit einem zwey Ellen langen nach der Länge ſchräg heraus gehenden Stiel, womit man die von Lehm gemachten Tennen und andere Boden, auch den Heerd in der Schmelzhütte gleich macht und veſt ſchlägt. Auch nennt man auf dem Kupferhammer einen ſolchen hölzernen Schlägel eine Britſche, womit die Kupferſcheiben glatt geſchlagen werden. Das letztere Werkzeug heißt auch Briſche.

Britſche, die hölzerne Lagerſtätte, welche von Brettern zuſammengeſetzt, und ein ſchräges Kopfbrett hat, welches zum Kopfküſſen dienet, und in den Wachtſtuben, in den Mühlen, auch in den Backſtuben der Bäcker angetroffen wird, um darauf ſchlafen zu können.

Britſche, das klappernde Brett, welches aus einem maſſiven Stück Holz verfertiget, und etlichemal durchgeſäget iſt, ſo daß es verſchiedene ſchmale Bretter vorſtellet, welche, wenn man damit ſchlägt, einen Schall von ſich geben. Die luſtigen Perſonen in den Komödien bedienten ſich deſſen ehedem, und noch wird ſolches bey den öffentlichen Aufzügen der Handwerksburſche von dem Luſtigmacher, der Brittſchmeiſter heißt, gebraucht. In Niederſachſen ſagt man ſtatt Brittſche, Prittſche.

Britſche, (Artillerie) eine erhabene Bettung zu Kanonen, davon man über Bank ſchießt.

Britſche, (Büchſenmacher) ein viereckiges Stück Stahl, welches zwiſchen dem Schloßblech und der Studel einer Windbüchſe auf einer Schraube beweglich ſitzt, und anſtatt der Schlagfeder bey andern Büchſen dienet.

Brit-

Digitized by Google

Britſche, (Reitſchule und Sattler) das klappernde Brett von drey oder vier Blättern, womit den Pferden bey den doppelten Kurbetten Hülfe gegeben wird. Auch führen die ganz glatten und ebenen engliſchen Sattel, ſo ganz von Leder ſind, dieſen Namen, beſonders die, ſo Kurir und Jäger gebrauchen. (ſ. engliſche Britſche.)

Britſche, (Stellmacher) das hinterſte Brett an einem Rennſchlitten, welches zu einem Sitz dienet.

Britſchmeiſter, **Pritſchmeiſter**, (Handwerker) iſt auch in hieſiger Gegend ein Luſtigmacher der Handwerksgeſellen bey ihren öffentlichen Aufzügen, z. B. wenn ſie ihre Lade und zugleich die Herberge aus einem Hauſe in ein anderes bringen. Er geht auch noch in der bekannten Tracht der Luſtigmacher gekleidet.

Brixenſäule, (Hammerwerk) die Stütze, worauf bey Hammerwerken der Drammbaum ruhet. (ſ. Drammbaum.)

Broc, ein flüßiges Maaß, welches ungefähr zwey pariſer Pinten hält. An einigen Orten nennt man es eine Quarte, an andern einen Pot.

Brocardelle, ſ. **Brocatell**.

Brocat, ſ. **Brokat**.

Brocatell, **Brocardelle**, ein ſchlechter Zeug von grober Seide, auch wol nur von Baumwolle mit erhabenen broſchirten Blumen, den man zu Tapeten und andern Verzierungen der Zimmer gebraucht. Man macht ihn auch halb aus Seide und halb aus Wolle, und der venetianiſche iſt der beſte.

Brocatell, **Brokatell**, ein dreyfarbiger Marmor, der in Italien und in der Schweiz bricht, und von einigen zu den Porphyrarten gezählet wird. Man nennt auch wol den rothen Porphyr und den gelben Achat **Brocatell**.

Brochiren, ſ. broſchiren.

Brock, **Broock**, (Schiffbau) ein Tau, welches queer durch die Schiffslavette gezogen wird, mit beyden Enden aber an zwey bey der Stuckpforte befindlichen eiſernen Ringen beveſtiget iſt, wodurch das Stück auf ſeinem Platz erhalten wird.

Brocke, in manchen niederſächſiſchen Gegenden eine kalte Schale.

Brocken, (Eiſenhütte) die Abgänge bey den Theilzangen, welche wieder eingeſchmolzen werden, da ſie noch nicht völlig gar ſind.

Brocken, (Jäger) der Vorwurf, womit man Füchſe, Wölfe und andere Raubthiere körnet; daher die Redensart, **der Fuchs hat die Brocken angenommen**, d. i. er hat ſie gefreſſen, entſtanden iſt.

Brockenperl, eine Perl, welche zwar ungleich und eckig iſt, aber doch noch eine beträchtliche Größe hat, und ihrem Werth nach zwiſchen den **Zahlperln** und den **Kartenperln** ſteht.

Brockenſtahl, (Stahlhütte) eine gute Art Kernſtahl, ſo nicht in Stangen verkauft wird, ſondern in kleinen Stücken, die in Faſſern eingepackt ſind.

Brod, (Bäcker) ein faſt durchgängig übliches Nahrungsmittel, wenigſtens der Europäer, ſo aus Mehl und Waſſer zuſammen geknetet, durch ein Gährungsmittel aufgelockert, und endlich in der Hitze eines Ofens völlig eßbar gemacht wird. In Abſicht der Getreideart, woraus man es vorzüglich zubereitet, wird es in Weitzen- und Rockenbrod eingetheilet. Jenes iſt am üblichſten in den wärmern und fruchtbaren Gegenden unſers Welttheils, z. B. in Italien, Frankreich und Ungarn, dagegen ſich die nordlichen Länder, wo weniger Weitzen und mehr Rocken wächſt, alſo auch Deutſchland, mehrentheils mit dem Rockenbrod behelfen. Doch backt man in einigen oberdeutſchen Gegenden auch ein feines und wohlſchmeckendes Brod aus Dinkel, und in einigen deutſchen Ländern miſcht der Landmann vor dem Mahlen $\frac{1}{3}$ oder auch $\frac{1}{4}$ Gerſte unter den Rocken. Durch das letztere entſteht ein weißeres aber bröckliches Brod. Zur Zeit der Hungersnoth hat man auch wol Hafer, Erbſen und andere Hülſenfrüchte zu Brod verwendet, allein der Hafer giebt wenig Mehl und ein ſüßliches Brod, und alle Hülſenfrüchte, wenn ſie auch mit Rocken vermiſcht werden, ertheilen dem Brod einen ſtrengen Geſchmack. In Abſicht der Bäckerey ſelbſt kann man das Brod in Backerbrod und Familienbrod eintheilen. Drey verſchiedene Profeſſionen beſchäfftigen ſich in Deutſchland mit dem Backen des Backerbrods, der Weiß- und Losbäcker, der Faſt- oder Feſtbacker, und der franzöſiſche Backer. Den letzten trifft man nur in ſolchen Städten an, wo Kolonien vertriebener reformirter Franzoſen ſind, und den Faſtbäcker nur in den Gegenden an der Oſtſee. Hiernach giebt es drey Arten Bäckerbrod, lockeres Weißbäckerbrod, derbes und feſtes Faſtbäckerbrod, und franzöſiſches Brod. Beyde erſtern Arten werden ganz von Rockenmehl, die letzte aber aus Weitzen- und Rockenmehl zur Hälfte gebacken. (ſ. Backer.) Von dem Bäckerbrod wird man ſogleich das oben gedachte Familienbrod an der Farbe oder der glanzenden Rinde, ſo jenes hat, unterſcheiden. In den Stadten bereiten zwar ſolche Familien, die ſelbſt backen, den Teig ſelbſt, laſſen ihn aber bey einem Bäcker backen. Der Landmann ſieht ſich dagegen genöthiget, wenigſtens in den mehreſten Gegenden, den Teig ſelbſt ſo gut, wie möglich zu kneten, und in einem ſogenannten Bauerbackofen zu backen. Doch hat man insbeſondere in Kurſachſen zur Erſparung des Holzes in jedem Dorfe einen Gemeindebackofen, wobey ein Landbäcker angeſetzt iſt. An der Oſtſee pflegt der Landmann ſein Brod, wie er zu ſagen pflegt, zu geſteln. (ſ. geſteln.) Bey dem Backen des gewöhnlichen Losbäckerbrods von Rockenmehl fallen folgende Hauptverrichtungen vor. 1) Vorläufig muß der Bäcker das eingekaufte Getreide mit einer Fege (ſ. Fege) fegen, und hiedurch nicht nur vom Staube, ſondern auch von allen Sämereyen des Unkrauts reinigen. Denn dieſe beygemiſchten Körper machen das Mehl ſchwarz. Hiernächſt ſprengt er den Rocken mäßig mit reinem Waſſer an, damit die gar zu trockne Hülſe nicht als Kleyen beym Mahlen in das Mehl übergehe, und daß es ſchwärze. Der Müller liefert dem Bäcker feines, mittleres und grobes Mehl, (ſ. Mehl) wovon aber nur das feine zu Feinbrod, und das mittlere zu Grobbrod gebraucht wird.

Denn

Digitized by Google

Denn das grobe wird in großen Städten nur z. B. zur Viehmäſtung verwendet. 2) Das feine oder dagegen das mittlere Mehl, je nachdem feines oder grobes Brod gebacken werden ſoll, ſiebt der Bäcker in eine **Beute**, (ſ. dieſe) ſo in einer erwärmten **Backſtube** ſteht, und reiniget es hiedurch von allem Schmutz. Und hiemit nimt das eigentliche Backen ſeinen Anfang. Der Profeſſioniſt behält einige Pfund geſäuerten Teig von dem vorigen Backen auf, und dieſer wird des Morgens angefriſcht, da man ihn etwa mit 1¼ Quart laulichtem Waſſer verdümet, mit Mehl wieder einen Teig macht, und dieſen mit Mehl beſtreuet. Mittags friſcht man den Sauerteig zum zweyten Mal an, aber mit etwas mehr Waſſer und Mehl. Sechs Stunden nach dem letzten Anfriſchen wird geſäuert. Der Bäcker gießt nun ungleich mehr laulichtes Waſſer hinzu, je nachdem er viel Teig machen will, macht, wie vorher, einen Teig, und läßt dieſen etwa bis 10 Uhr Abends ſtehen. (ſ. Anfriſchen, Sauerteig.) 3) Um dieſe Zeit gießt er endlich den vermeinten Ueberreſt des laulichten Waſſers hinzu, ohne Maaß und Gewicht, bloß von der Erfahrung und Uebung geleitet, nachdem er viel oder wenig Teig machen will. Zu heißes und zu kaltes Waſſer verdirbt oft Teig und Brod. Nunmehr macht oder knetet der Bäcker ſeinen Teig, da er mit angeſtrengten Kräften Mehl in den Guß hinein knetet, und den Teig ſelbſt durch verſchiedene Behandlungen ſo lange durcharbeitet, bis der Teig klar iſt, oder bis man nichts wäſſeriges mehr an ihm verſpüret. In dieſem Zuſtande wirft er den Teig auf den Deckel der Beute, wiegt nach der vorgeſchriebenen Brodtaxe kleine und große Theile Teig nach Bedürfniß und Mode ab, und jeden abgewogenen Teigtheil wirkt er zu einem Brod auf, d. i. er giebt ihm mit den Händen auf untergeſtreuetem Mehl die übliche Geſtalt. Das aufgewirkte Brod wird ſogleich auf **Backbretter** geſchoben, und in der warmen Backſtube zum Garen oder Aufgehen hingeſetzt. Dieſes Garen, ſo der Sauerteig und die Wärme verurſacht, kann in einer Stund oder auch früher und ſpäter vollendet ſeyn, je nachdem das zum Kneten gegoſſene Waſſer und die Backſtube weniger oder mehr warm iſt. Ein Teig, ſo zu viel gehet, ſinkt im Ofen platt nieder, und bekommt Gruben, da hingegen der, ſo zu wenig gehet, **pudelt**, d. i. auf- und ausläuft. 3) Unterdeſſen daß ein Kneter Teig macht, muß der Werkmeiſter den **Backofen** (ſ. Backofen) heizen. Er ſetzt nämlich trockenes geſpaltenes Holz, ſo eine helle (lebhafte) Flamme giebt, z. B. Fichtenholz mit dem Schieber hinten im Backofen kreuzweiſe auf, zündet den Holzſtoß an, und wenn dieſer niedergebrannt iſt, ſo wirft er noch dünne aber lange **Backſprießen** von eben dem Holze auf. Wenn auch dieſes niedergebrannt iſt, ſo zieht er mit der Krücke die Kolen nach der Mitte des Ofens, wirft Backſprießen auf, und wenn die Flamme dieſe verzehret hat, und der Ofen groß iſt, ſo zieht man die Kolen auch nach der Mündung des Ofens, und läßt auch hier einige Backſprießen ausbrennen, bis Heerd und Wölbung hinreichend erhitzt ſind. Alsdenn hat die Wölbung ein weißliches Anſehen. Der geheizte Ofen wird nun mit der Krücke von den Kolen und mit der Löſche von der Aſche gereiniget, und nun bringt man die zuerſt aufgewürkten Brode auf den Backbrettern herbey. Der Werkmeiſter ſchiebt oder ſchießt zuerſt die kleinen Brode in den Ofen, z. B. Dreyer- und Sechspfennigbrode, da er mehrere auf einem Schlagſchieber einſetzt, und hiernächſt die großen auf einem Brodſchieber. Alle aber kommen reihenweiſe und in gehöriger Ordnung in dem Backofen zu ſtehen. Vor dem Einſchieben beſtreicht er aber jedes Brod vermittelſt einer Streiche mit Waſſer. Beym Einſchieben ſucht der Bäcker das Mundloch des Ofens ſoviel wie möglich verſperrt zu halten, ſo wie auch alle Zuglöcher verſchloſſen ſind. Denn die Ausdünſtungen des Brods in dem Ofen ſind ihm anfänglich nützlich. Sie müſſen über das Brod überſtoßen, d. i. ſich über dem Brod ſammlen. Dieſer Umſtand bringt die Farbe oder den Glanz auf der Oberrinde des Bäckerbrods hervor. Nach einigen Minuten öffnet er aber ein Zugloch des Ofens nach dem andern, denn ſeine Abſicht iſt nun erreicht. Kleine Brode ſind in einer halben Stunde gar, und wenn dieſe ausgezogen ſind, ſo werden die großen Brode mit dem **Vorrückſchieber** verrückt, damit ſie der Hitze deſto beſſer ausgeſetzt ſind. Groſchenbrode backen eine, und zwey Groſchenbrode anderthalb Stunden. Doch muß das grobe Brod von eben der Größe etwas länger in dem Ofen ſtehen. Das Brod wird aber mit dem Ausbäcker aus dem Ofen gezogen, oder **ausgebacken**, und alsdenn abermals vermittelſt einer Streiche mit Waſſer beſtrichen. Es iſt gar, wenn die **Unterrinde** (der **Heerd**) klinget, und die Wage anzeigt, daß es erforderlich im Ofen am Gewichte verloren hat. Ein ganzer Schuß Brod heißt ein Ofen voll Brod. Von dem Maaß und Gewicht beym Backen ſ. Backprobe und Brodtaxe.

Brodbäcker, im Gegenſatz des **Zuckerbäckers**, **Kuchenbäckers** u. dgl. (ſ. Bäcker.)

Brodbank, **Brodſcharren**, **Brodſchranne**, ein Ort, wo öffentlich das Brod feil iſt. Insbeſondere führet dieſen Namen ein öffentliches Gebäude, worinn mehrere Bäcker zuſammen ihr Brod feil haben, wie es dergleichen in großen Städten giebt, da außer den gewöhnlichen Brodbänken der Bäcker, worauf ſie in ihren Häuſern ihr Brod feil haben, noch in allen Vierteln der Stadt allgemeine öffentliche Brodſcharren ſind, wo verſchiedene Bäcker ihr Brod, Semmel und Bretzel auf ihre Bank zum Verkauf hinſchicken, und worüber von allen Bäckern, die zu dem Scharren gehören, eine Perſon beſtellt iſt, ſo die Einnahme einem jeden berechnet und davon ihren Antheil erhält. Dieſe Brodbänke ſind faſt in allen Städten erblich und eigenthümlich, und eine Bank in einem Brodſcharren muß angekauft werden. (ſ. Bank, Bäcker.)

Brodbaum, ein Baum auf den moluckiſchen Inſeln, aus deſſen Früchten das Brod von **Rima** gebacken wird. Dieſes Brod iſt die Brodſpeiſe der daſigen Einwohner.

Broddorte, ſ. **Brodtorte**.

Brode, ſo werden zuweilen die Zuckerhüte genannt.

Brodzen,

Digitized by Google

Broden, Brodem, plattdeutſch **Wraſen**, (Bergwerk, Salzkote) ſind Ausdünſtungen beym Kochen flüßiger Körper. Insbeſondere führen in den Salzkoten diejenigen Dünſte dieſen Namen, wodurch beym Kochen das wilde Waſſer abgeleitet wird. Auch alle Ausdünſtungen im Bergwerk, vorzüglich metalliſche, heißen alſo.

Brodenfang, (Salzkote) ein hölzerner Rauchfang über den Salzpfannen, wodurch der Broden abgeführet wird. Man findet ihn nur in ſolchen Koten, die Puchten, Ofen und Röhren haben.

Brodenritze, (Bienenzucht) eine Ritze oben auf den hölzernen Bienenſtöcken, wodurch im Winter der Broden oder die Ausdünſtungen der Bienen abgeführet wird, damit die Scheiben nicht ſchimmeln. Bey ſtrohernen Bienenkörben iſt daher dieſes nicht nöthig, weil ſie ohnedem Luft genug haben.

Brodenröhre, eine Röhre, wodurch aus den Ställen zur Winterszeit der entſtehende Broden, gleich als ein Rauch durch eine Feuermauer, ausgeführet wird. Es ſind hölzerne Aufſätze nach der Geſtalt der Feuermauern, ſo über einem, oder nach der Größe des Stalles, auch über mehrern in der Decke ausgeſchnittenen viereckigen Löchern angebracht werden, mit einem von Brettern ins Gevierte zuſammen geſchlagenen und an den Fugen wohl vertheerten Schlauche, der durch die übrigen Boden des Gebäudes bis an die Kehl- oder Hahnbalken, von dannen aber bis über den Forſt, wie die Feuermauer, hinausgeführet wird.

Brodhange, Brodſchragen, (Haushaltung) ein hangendes Gerüſte, worinn zur Sommerszeit das Brod vor dem Ungeziefer bewahret wird. Sie iſt daher mit Leinwand bezogen, damit die Luft durchdringen kann. Man bedient ſich deſſen auch zur Speiſe, und nennt es in hieſiger Gegend Fliegenſpind, Fliegenſchrank.

Brodirung, ſ. Sticker.

Brodirung des Kleiderſammts, (Sammtfabrik.) Dieſes iſt ein zu Röcken und zu Weſten mit einer Einfaſſung von broſchirten Blumen verſehener Sammt, deſſen Kette in dem Harniſch alſo eingerichtet iſt, daß die ſämtlichen Theile eines Rocks mit einer Einfaſſung hervorgebracht werden. Die Patrone zu dieſem Kleiderſammt muß daher alſo eingerichtet ſeyn, daß die Kettenfäden durch den Zampelzug die Blumen der Kante hervorbringen, und dieſe mit mehreren Farben einbroſchiret werden. (ſ. broſchiren.) Der übrige Grund des Kleides iſt Sammt, ſo wie auch der Grund zwiſchen den Blumen der Brodirung. Der Zampel zieht jederzeit an den geblümten Stellen die Harniſchletzen mit ihren Kettenfäden, ſo wie ſie nach der Zeichnung eingeleſen ſind, (ſ. einleſen) in die Höhe, und mit kleinen Schützen werden die mancherley gefärbten Fäden zu den Blumen einbroſchiret. (ſ. geblümten Sammt.)

Brodirung, (Strumpfwürker) die Strümpfe, ſowohl ſeidene als wollene, erhalten gemeiniglich eine Verzierung an dem Zwickel, welche ſich längſt demſelben herumſchlängelt, woven es auch den Namen erhalten hat, weil dieſe Verzierung um den Rand des Zwickels läuft. Sie wird durch die Hände der Frauenzimmer mit der Nehnadel hervorgebracht, indem der Strumpf über eine runde Walze gezogen wird, ſo daß der Zwickel, welcher ausgenehet werden ſoll, oben zu liegen komt. Der Strumpf wird darauf veſt angezogen, über der Walze zugebunden, und die Stickerin nehet mit der Nehnadel und Seide nach einer Zeichnung oder nach ihrer Einbildungskraft und Erfahrung, mit langen oben aufliegenden Stichen, Ranken, Schlangenlinien, Blumen u. dgl. längſt dem Zwickel ein.

Brodkorb, ein großer Korb, worinn in der Haushaltung das Brod, wovon man ißt, aufbehalten wird. (ſ. auch Backkorb.)

Brodkorn, das Getreide, das in einer Haushaltung zum Brodbacken beſtimmt iſt, im Gegenſatz des Saatkorns.

Brodkrume, ſ. Krume.

Brodkuchen, (Haushaltung) ein Kuchen von Brodteig, der bald bäckt, kalt wird, und ſchnell genoſſen werden kann. Der Landmann backt dergleichen, um bald friſches Brod zu eſſen.

Brodmarten, ſ. Scheiben, Honigſcheiben.

Brodmeſſer, ſ. Eß- und Tiſchmeſſer.

Brodpfeffer, (Koch) ein Brey aus geröſtetem Brod, ſo zu verſchiedenen Brühen genommen wird.

Brodrinde, (Bäcker) der äußere härtere Theil des Brods, im Gegenſatz der innern Rinde, plattdeutſch **Kruſte, Körſte**. Man theilt ſie in die Ober- und Unterrinde ab, und die letztere heißt auch der Heerd des Brods.

Brodſchapp, ſ. **Brodſchrank**.

Brodſcharren, ſ. **Brodbank**.

Brodſchätzer, Brodſchauer, Brodſchneider, in einigen Städten eine Perſon, ſo die Brodtaxe beſtimmt, und das Brod in den Häuſern der Bäcker zuweilen beſichtiget, ob es ſein Gewicht hat und gehörig gebacken iſt. In preußiſchen Ländern iſt das erſte eine Verrichtung der Magiſtratsperſonen, das letztere der Polizey, z. B. des Marktmeiſters.

Brodſcheibe, (Bienenzucht) die mit Bienenbrod angefüllten Wachsſcheiben.

Brodſchieber, (Bäcker) ein 15 Zoll langes und 1 Fuß breites vierkantiges Brett oder Blatt hinten mit einer ſogenannten Schere, woran eine lange Stange beveſtiget iſt. Hiemit wird das große Brod in den Ofen geſchoben, und mit dem Schlagſchieber das kleine Brod.

Brodſchragen, ſ. **Brodhänge**.

Brodſchrank, Brodſchapp, Brodſpind, Schrank, im gemeinen Leben ein Schrank, worinn das Brod auch andere Lebensmittel, die man in einer Haushaltung bey der Hand haben will, aufgehoben werden. Oben iſt oft ein Zinnſchrank, und unten der eigentliche Brodſchrank. In Niederſachſen ſagt man **Brodſpind**, auch **Brodſchapp**.

Brodſpind, ſ. **Brodſchrank**.

Brodtorte, (Zuckerbäcker) iſt eine aus halb ſoviel geriebenem, getrocknetem und geſiebtem Brod als Zucker und Eyer gebackene Torte, welches, ſo wie bey einer Mandel-

torte in einem Mörſer mäßig ſteif gerieben, und in einer blechernen Tortenpfanne gebacken wird.

Brod von der Caſſava wird in Südamerika, vorzüglich in Peru und Mexiko gegeſſen, und aus der gedörrten und zerriebenen Wurzel der Magnokpflanze zubereitet.

Brod von Rima, ſ. Brodbaum.

Brod von Sagu oder Sago, ein Brod, ſo in Oſtindien aus dem Mark oder Kern gewiſſer Palmbäume zubereitet wird. (ſ. Sago oder Sagu.)

Brodwaſſer, ein ſchöner Wein, der im Würtenbergſchen zu Stetten in Rahmsthale wächſt, und dieſen Namen bekommen hat, weil ſeine Farbe der Farbe des Brods gleicht. Ferner führet auch dieſen Namen ein Aquavit, der über Brodrinde abgezogen iſt. Am gewöhnlichſten aber verſteht man unter Brodwaſſer einen Trank für Kranke, der aus Waſſer und Brodrinde gekocht iſt.

Broihan, ſ. Breyhan.

Brokat, Brocat, (Seidenmanufaktur) jeder ſeidene Zeug, deſſen Blumen Gold oder Silber bey ſich führen, oder auch wol in der Kette oder auch im Einſchlag dergleichen enthält, und deswegen auch Goldſtück, Silberſtück heißt. Insbeſondere aber nennt man ein Zeug Brokat, in deſſen Grund Gold- oder Silberfaden ſind. Die Blumen werden durchgängig einbroſchiret. (ſ. broſchiren.)

Brokatell, ſ. Brocatell.

Brokatpapier, eine Art von gedrucktem Papier, das vornehmlich in Augſpurg, aber auch itzt vom Hrn. Breitkopf in Leipzig gemacht wird. Es wird gefärbtes Papier (ſ. dieſes) mit Metallblättchen belegt, und mit warmen meſſingenen Formen bedruckt, wodurch ſich die Figuren eindrucken. Das überflüßige Metallblatt wird weggewiſcht.

Brömmelbier, war ehedem eine Strafe bey den Zünften, ſo diejenigen Meiſter, welche außer der Ehe lebten, erlegen, und alle Jahre bezahlen mußten. Iſt aber itzt an den meiſten Orten abgeſchafft.

Brömſe, ſ. Brämſe.

Bron, ſ. Brunnen.

Bronſiererde, eine feine, talkige, zarte Erdart, mit welcher die Gipsarbeiter ihre Arbeiten überziehen, um ihnen dadurch eine glänzende und reine Oberfläche zu geben, wodurch die Gipsarbeit Anſehen und den Glanz der Metalle erhält. Vermuthlich komt dieſe Benennung von Bronze oder Bronziren her.

Bronze, (Bildhauer) iſt ein Pulver, welches aus Meſſing, von heller oder dunkler Farbe, oder auch aus Kupfer fein gerieben wird, um damit Basreliefs, Medaillen, Vaſen, auch wol gar Statüen zu überziehen, und ihnen das Anſehen des Metalls zu geben. Man trägt dieſes Pulver mit einem Pinſel auf einen Oelgrund auf.

Bronze, (Metallarbeiter, Gießer, eine Miſchung, die von Zinn, Kupfer und Wißmuth, oder aus Kupfer und Meſſing beſteht, woraus Statüen, Kanonen und Feuermörſer gegoſſen werden. Es heißt auch Glockenſpeiſe, Glockengut. Doch heißt auch oft der im Feuer vergoldete Meſſing Bronze, wenn er insbeſondere zu Verzierung der Bildhauerkunſt gebraucht wird. (ſ. den nächſten Artikel.)

Bronze im Feuer vergoldet, Fr. Bronze d'or moullé, iſt eine von Meſſing gegoſſene und im Feuer vergoldete Verzierung von Bildhauerarbeit, welche bey Zimmern, Hausgeräthen u. dgl. angewendet werden kann. Z. B. an den Decken der Zimmer großer Herren angebrachte gegoſſene Basreliefs und andere dergleichen Zierrathen. Sie müſſen bloß von Meſſing gegoſſen werden, weil die Kompoſitionen locker ſind, und daher ſich das Queckſilber bey der Vergoldung in einige Lücken ſetzt, um ſich frißt, und wenn das Metall in die Luft komt, entſtehen ſchwarze Flecken.

Bronziren, wenn man mit dem Bronzpulver die Figuren von Gips u. dgl. überſtreicht, daß ſie das Anſehen des Metalls erhalten. Dieſes Pulver wird auf einen Oelgrund mit einem Pinſel aufgetragen. (ſ. Bronze, Bildhauer.)

Broock, ſ. Brock.

Broſamen, ſ. Krume.

Broſchiren, (Zeugweber) in ſeidene und wollene Zeuge vielfarbige Blumen nach dem Leben einweben. Da ſolches mit ſehr vielen Fäden von verſchiedener Farbe und Schattirungen geſchehen muß, weil alle Farben und Schattirungen einzeln eingewebet werden müſſen, ſo Blumen nach dem Leben haben, ſo müſſen bey dieſer Weberey ſehr viele kleine Schützen vorhanden ſeyn, in welchen die verſchiedenen gefärbten Fäden auf kleinen Rohrröllchen gewickelt ſind. Der Harniſch dieſes Zeuges iſt in dem Zampel ſo eingeleſen, daß zu einer jeden Schattirung von einer jeden Farbe ſich die erforderlichen Kettenfäden mit den Harniſchlitzen beſonders heben, und folglich eine jede Schattirung auch beſonders einbroſchiret werden muß. Der Broſchirer ſteckt die kleinen Schützen mit der erforderlichen Seide durch die aufgehobenen Fäden, an allen Stellen, die einerley Schattirungen erhalten, nach der ganzen Breite des Zeuges durch, läßt den Ziehjungen einen andern Zug thun, und die erſten Fäden gehen herunter, und bedecken auf der linken Seite die eingeſchoſſenen Fäden. Auf der rechten Seite aber liegen die einbroſchirten Fäden frey und bilden die Blumen. Dieſe rechte Seite iſt beym Weben allezeit unten. Sind verſchiedene Blumen von einer Art in der Breite des Zeuges, ſo iſt der Harniſch in ſoviel Theile getheilet, als Blumen vorhanden ſind. Dieſe ſind nach der Patron in dem Zampel eingeleſen, und jede Schattirung hat einen beſondern Latz. Jeder Latz hebt alſo alle die Fäden in einer Reihe Blumen an einer und derſelben Stelle, die durch eben die Schattirfarben hervorgebracht werden ſoll.

Broſchirer, ein Weber, der die Kunſt verſteht, Blumen nach dem Leben von mancherley Farben in den Zug zu weben. Es ſind gewöhnliche Weber ſowohl in der Woll- als Seidenmanufaktur, die ſich aber beſonders auf das Broſchiren legen. (ſ. Broſchiren.)

Broſchirte Sammte, ſ. Chenillenatlaß.

Bro-

Digitized by Google

Broſchirte ſeidene Zeuge, ſind die verſchiedenen Arten von Stoffen, die nicht allein zuweilen Blumen im Grunde der Kette bilden, ſondern auch vermittelſt des Broſchirens durch den Einſchlag Blumen erhalten. Sind dieſe beyde Arten der Blumen zuſammen im Stoffe, ſo hat der Zampel und Harniſch eine gedoppelte Einrichtung. Denn der Zampel muß alsdenn nicht nur Latzen haben, ſo die erſtern Blumen, die mit dem Grunde einerley Farbe haben, durch die Kette hervorbringen, ſondern auch überdem beſondere Latzen für die broſchirten Blumen, die dieſe hervorbringen. Jede Art Blumen wird durch einen beſondern Zug hervorgebracht. Ohne auf die verſchiedenen Muſter zu ſehen, kann man die broſchirten Zeuge überhaupt in zwey Arten abtheilen. 1) Der gewöhnliche ſeidene Stoff ohne reiche Faden im Grunde und Blumen. Er hat nicht nur Blumen in ſeinem Taffentgrunde, die mit dieſem gleichfärbig ſind, ſondern auch durch den Einſchuß einbroſchirte Blumen nach dem Leben. (ſ. Stoff.) 2) Der reiche Stoff oder Brokat kann nicht nur in der Kette, ſondern auch in dem gewöhnlichen Einſchuß des Grundes, und überdem auch wol in den einbroſchirten Blumen reiche Fäden erhalten. Er hat zwar zuweilen, aber ſelten, Blumen im Grunde, (ſ. Liſere) aber ſtets broſchirte Blumen nach dem Leben. Es kann hierbey Schneidung, Kompagnage allein, dieſe vereiniget mit der Ligage, oder Futterung vorkommen. (ſ. dieſe Wörter.) Der reiche Stoff hat entweder einen Taffent- oder Grosdetourgrund. In neuern Zeiten hat ſich noch ein leichter ſeidener Stoff mit Streublumen im Taftgrunde bekannt gemacht, den man Batavia nennt. (ſ. dieſen.) Bey allen dieſen Stoffen findet ein doppelter Einſchlag ſtatt, nämlich der gewöhnliche Einſchlag nach der ganzen Breite des Zeuges, welcher Grund macht, und überdem der Broſchireinſchlag mit kleinen Schützen, der die Blumen nach dem Leben hervorbringt. Nach jedem Einſchlag des Grundes broſchiret man jede vorhandene Farbenſchattirung nach der ganzen Breite des Zeuges einmal.

Broſchirte Treſſen und Bänder, (Bortenwürker) iſt eine Art Treſſen oder Band, worinn durch den Einſchlag Broſchirblumen entſtehen. Der Bortenwürker muß deswegen die Korten in den Hochkämmen mit den Wellen (ſ. Wellen) alſo einrichten, daß, wenn er eine Welle zieht, und die Fußtritte tritt, ſich alle die Anſchweiffäden der geſpannten Korten, die in den Latzen der Hochkämme ruhen, und die er mit dem Fußtritte erhöhet hat, in die Höhe begeben, um dieſe Stellen in der Treſſe oder dem Bande durch den Broſchirfaden, ſo wie beym broſchirten Zeuge zu bilden. Alle andere Fäden heben ſich alsdenn nicht, denn ihre Korten ſind durch ihre Wellen nicht geſpannt, ſondern liegen ſchlaff, und machen durch die Bewegung der Kämmchen nur den Grund. Gemeiniglich ſind in den broſchirten Stellen ſehr reiche Fäden, entweder Schagrain oder Kantille. Kommen große Figuren in den Treſſen vor, ſo heben ſich nur wenige Anſchweiffäden, und es liegen große Stellen von den einbroſchirten Fäden oben bloß da, welche ſich verſchieben würden, wenn er ſie nicht durch beſondere feine Fäden verbände, wozu beſondere Rollen mit Seide unter dem Anſchweif angebracht ſind, welche dieſes verrichten müſſen. (ſ. verheften.) So lange als noch nicht alle Fußtritte durchgetreten ſind, ſo lange bleibt die erſte Welle noch immer geſpannt; ſo bald ſie aber alle durchgetreten ſind, ſo wird die folgende Welle gezogen, und es ſpannen ſich wieder andere Korten, die bilden ſollen u. ſ. w. Es ſind bald mehr, bald weniger Hochkämme und ſoviel Tritte, Korten und Wellen erforderlich, je nachdem die Figuren groß ſind. Soviel Anſchweiffäden aber vorhanden ſind, ſoviel Korten müſſen auch da ſeyn, weil jeder Faden durch eine Korte durchgeht und auf ihrer Litze ruhet. Die Korten werden nach Vorſchrift einer Patron eingeleſen, und wo im Quadrat der Patrone ein Punkt ſteht, da wird die Korte in dem Hochkamm genommen, d. i. ſie wird durch die Litze deſſelben gezogen, die übrigen Hochkämme geht ſie aber vorbey, d. i. ſie ruhet in keiner ihrer Litzen. So geht es bey allen Korten und Hochkämmen. Wenn ſie alle eingeleſen ſind, alsdenn werden die Anſchweiffäden durch die Ringel der Korten gezogen, gehen überdem ſowohl durch das Hinterriedt als Vorderriedt durch, und vorne werden ſie an der großen Rolle des Stuhls, da wo der Würker ſitzt, beveſtiget. Die Korten werden hinten an den Wellen nach Vorſchrift der Patron gleichfalls eingeleſen und angebunden, ſo daß, wenn eine Welle mit dem Kegel gezogen wird, ſich nur diejenigen Korten ſpannen, die an der Welle eingeleſen ſind, und zur Bildung das ihrige beytragen, alle andere thun ſolches nicht, wie ſchon gedacht iſt.

Broſchirte wollene Zeuge, ſ. Batavia.

Brotzen, Brotzwagen, ſ. Protzen, Protzwagen.

Brownpapers, eine ſchleſiſche Leinwand, welcher die Engländer von dem braunen Papier, worinn ſie gepackt iſt, den Namen gegeben haben.

Bruch oder Korn eines Eiſens, Stahls ꝛc. wenn das Eiſen zerbrochen wird, ſo kann man an dieſem Bruch und deſſen Korn die Güte des Metalls erkennen.

Bruch, (Bergmaſchinen) wenn die Schächte nicht durchgängig ſalger, ſondern flach und ſaiger zugleich ſind, daher das Schachtgeſtänge nicht in geraden ſenkrechten Linien fortlaufen kann, ſondern öfters eine Horizontalſtange angebracht werden muß, ſo daß beyde Arme der benachbarten Schachtgeſtänge einen rechten Winkel machen, ſo heißt dieſer Winkel ein Bruch.

Bruch, (Bergwerk) wenn ſich das Geſtein in den Gruben löſet, zuſammen geht, und den Ort verſchüttet. Auch abgebrochene hin und her liegende Steine heißen Bruch.

Bruch, (Jäger) diejenige Stätte, wo man die letzte Spur eines Thiers geſehen hat, und wo daſſelbe folglich ſich auch befinden muß. Ferner der Ort, wo ein Volk Rebhüner im Schnee gelegen hat; auch der Platz, wo die wilden Schweine in der Erde gewühlet haben. Vorzüglich aber heißt bey den Jägern ein Zweig von einer Eſche oder im Nothfall von einer Eiche oder Buche nebſt dem Laub, welche die Jäger ſich nach vollendeter fürſtlichen

Digitized by Google

Jagd auf die Hüte ſtecken, ein Bruch. Dem Fürſten und ſeiner Begleitung reicht man gleichfalls Brüche. Das gefällte Wild wird auch auf dergleichen Brüche geleget.

Bruch, (Kolenbrenner) der Ort, wo die Kolen herausgezogen werden, wenn ſie ein zugebranntes Stück oder einen Meiler anbrechen, und die fertigen Kolen mit einem Schweißhacken ausſtoßen. Ein dergleichen Bruch wird wieder mit Kolengeſtübbe zugeworfen, damit das übrige zugebrannte Stück ſtets erſtickt bleibe.

Bruch, ſ. **Brüche**.

Bruch, (Landwirthſchaft) heißt auch in Oberdeutſchland ein ausgebrochener oder urbar gemachter Acker.

Bruch, (der) wenn es den Ort bedeutet, wo etwas gebrochen wird, komt insbeſondere oft in der Zuſammenſetzung bey Bergwerken vor, als Steinbruch, Marmorbruch, Schieferbruch, Kalkbruch u. ſ. w.

Bruch (das) das u lang, und in der Vielheit die **Brücher** ausgeſprochen, iſt in Niederſachſen ein ſumpfiger Ort, der ſich oft weit erſtreckt, und entweder bloß zur Viehweide, oder auch zugleich zu Wieſen genutzt wird. In einigen Gegenden ſagt man auch **Brüche**, ſo aber in andern plattdeutſchen Gegenden den großen Leib der Thiere bedeutet. Z. B. Der Ochſe hat eine große **Brüche**.

Bruchband, ein eiſerner Gürtel mit Leder überzogen, der als eine Bandage um den untern Leib geſchnallt wird, durch welche die ausgetretenen Brüche eines Menſchen zurück gehalten werden.

Bruchbein, ſ. **Beinbruch**.

Bruche gehen (zu) (Bergwerk) in der Grube oder über Tage zuſammen ſinken.

Brüche, Bruch, (Artillerie) bey dem Geſchütz die beyden Stellen an den Kanonen, wo die mittlern Verſtärkungen angebracht werden.

Brüche, (Walker) ſ. Schrippen.

Bruchgold, (Bergwerk) Gold, welches in ſichtbarer gediegener Geſtalt gebrochen wird.

Brüchig, (Tuchmacher) wenn die geriſſenen Fäden beym Weben nicht wieder geknüpfet werden, ſo entſtehen Brüche. (ſ. auch Zwiſte.)

Brüchiges Eiſen oder andere Metalle, wenn ſie ſpröde, nicht geſchmeidig, und nicht biegſam ſind, ſondern bald brechen.

Bruchort, (Bergwerk) der Ort, wo in der Grube ein Bruch entſtanden iſt. (ſ. oben Bruch Bergw.)

Bruchſchwinge, (Bergwerksmaſchine) Schwingen (ſ. dieſe) der Feldgeſtänge an dem Ort, wo ein **Bruch** (ſ. dieſe) im Schacht iſt. An einem ſolchen Orte müſſen nämlich die Schwingen einige Zoll tief über einander geſchnitten, und mit eiſernen Ringen zuſammen beveſtiget werden.

Bruchſilber, ſ. **Werkſilber**, alles Silber von zerbrochenen Geräthen, ſo nur zum Einſchmelzen zu gebrauchen.

Bruchſteine, rohe aus den Bergen gebrochene Steine, auch ein jeder dergleichen bearbeiteter Stein, der zum Mauern gebraucht wird, im Gegenſatz der Backſteine oder Ziegeln. (ſ. Werkſtück.)

Bruchſtück, (Maurer) ein abgebrochenes Stück von einem Stein, womit die Lücken beym Mauern ausgefüllt werden.

Brücke, (Baukunſt) der von Holz oder Steinen über einem Fluß erbauete Weg, auf welchem man über das Waſſer fahren, reiten und gehen kann. Sie unterſcheiden ſich in veſte oder unbewegliche, und in bewegliche, welche fliegende oder Schiffbrücken genannt werden. (ſ. unten dieſe.) Die veſten von Holz gebaueten Brücken beſtehen aus ſtarken von gutem veſtem Holze gemachten Balken, die entweder auf hölzernen Jochen (ſ. dieſe,) oder ſteinernen Pfeilern ruhen, und mit guten Bohlen nach der Queere belegt ſind, die auf die Balken genagelt werden, auch wol mit einem Geländer von beyden Seiten verſehen wird. Wenn es eine Brücke iſt, die über einem ſchiffbaren großen Fluß gebauet iſt, wo große Kähne mit ihren Maſten durchgehen, ſo iſt ſie in der Mitte mit einer Zugbrücke verſehen. (ſ. Zugbrücke.) Zu den Jochen und Pfälen, welche im Waſſer ſtehen, worauf die Balken ruhen, muß Eichen- Tannen- oder Föhrenholz genommen werden, welches nicht ſo leicht im Waſſer faulet. Außer dieſen ſogenannten Jochbrücken giebt es auch Häng- und Sprengwerke, (ſ. dieſe) die aber nicht ſo dauerhaft ſind. Die ſteinernen Brücken werden entweder auf einem oder mehrern aus dem Grunde des Waſſers gewölbten Bogen gebauet. Die erſte Art mit einem Bogen iſt zwar ſehr künſtlich, weswegen die Ponte Rialto zu **Venedig** über dem großen Kanal berühmt iſt, da aber dieſe Brücken in der Mitte gemeiniglich zu hoch ſind, ſo ſind die andern, ſo mehrere Bogen haben, gebräuchlicher. Die Bogen müſſen aber beſtändig von ungleicher Zahl ſeyn, damit, zumal bey ſchiffbaren Flüſſen, wo Zugbrücken angebracht werden müſſen, ein Bogen recht in der Mitte zu ſtehen komt. In Deutſchland ſind die berühmteſten ſteinernen Brücken die zu **Dresden** über der **Elbe**, zu **Regenſpurg** über der **Donau**, und zu **Prag** über der **Mulde**. Die lange Brücke zu **Berlin** muß zwar dieſen an Größe weichen, übertrifft ſelbige aber ſehr an Schönheit und Zierlichkeit. So iſt auch die neue Königsbrücke, welche daſelbſt erſt neuerlich erbauet iſt, wegen ihres Laubenganges von Schwibbogen, von vorzüglicher Schönheit. Brücken über einem ſchnell fließenden Strom müſſen mit Eisböcken verſehen ſeyn. (ſ. dieſe.)

Brücke, (Buchdrucker) ein ſtarker Riegel zwiſchen den ſtehenden Seitenwänden der Buchdruckerpreſſe, mit einem vierkantigen Loch in der Mitte, worinn ſich die Büchſe hinauf und hinab beweget. (ſ. Buchdruckerpreſſe.) Ueberhaupt heißt Brücke bey manchen Werkzeugen ein horizontal liegender Steg oder Riegel.

Brücke, Keble, (Jäger) eine halbe Maſche am Treibzeuge zu Hühnern, Lerchen und Wachteln, etwa in dem vierten Ziegel, damit das Geflügel zwar in das Treibzeug hinein laufen, aber nicht zurück kommen könne.

Brücke, (Landwirthſchaft) eine ſtarke Leiſte von zähem Holze, ſo hinten auf den beyden Armen des Vorderwagens zu einem Ackerwagen angenagelt iſt, und worauf der Langwagen ruhet. Es dient dieſe Brücke beym Lenken

Digitized by Google

und Umwenden ſtatt des Kranzes bey einer Kutſche; doch verſchafft ſie nicht eben die Leichtigkeit wegen der ſtarken Reibung derſelben mit dem Langwagen.

Brücke, (Meſſingwerk) ein Geſtell, worauf bey dem Gießen des Meſſings die Gießſteine über einer Grube ruhen, weil ſolche geneigt liegen müſſen, damit der flüſſige Meſſing ſich ſchnell zwiſchen den Steinen ausbreite, ehe er erkaltet. Dieſe ſogenannte Brücke beſtehet aus einem ſtarken vierkantigen Holz, etwas länger, als die Breite der Formſteine beträgt. Sie hängt über der Grube in zwey Zapfen. In der Mitte dieſes Holzes ſind noch zwey eben ſo ſtarke Hölzer eingezapft, daß alle drey ein Kreuz bilden. Auf dieſer Brücke liegen die Gießſteine geneigt im Gleichgewicht, und ſind weiter nicht auf den Hölzern beveſtiget, als daß man ſie mit etwas Lehm auf der Brücke anklebet.

Brücke, (Schmelzhütte) der Gang von Brettern errichtet, welcher als eine Brücke mit Seitenlehnen angebracht iſt, auf welchem die Kolen und das Erz zum Hohenofen gelaufen oder getragen wird, um ſolchen damit beſchicken oder beſchütten zu können.

Brückenbalken, (Baukunſt) diejenigen Balken, ſo manchmal aus einem Baum auch wol aus zwey Bäumen zuſammen geſetzt werden, welche auf den Brückenjochen zu liegen kommen, von einem Jochträger bis zu dem andern reichen, und mit ſelbigen verbunden werden.

Brückenjoch, ſ. Joch.

Brückenruthen, die Querbalken, welche nach der Breite der Brücke geſtreckt ſind, worauf die Bedeckung von Bohlen ruhet; oder auch zwey ſtarke Bäume, die ohne Joch über einen ſchmalen Strohm geleget, und worauf Bretter oder Bohlen angenagelt werden, und hiedurch entſtehet alſo eine leichte Brücke.

Bruckſtangen, Bruckbäume, Bruckhölzer, Bruckriegel, Ueberleghölzer, (Forſtweſen) geringes Nadelholz, ſo zum Abgang gehöret.

Brückung, Brücke, (Mühlenbau) 4 bis 5 Hölzer, die geneigt von dem erhöheten Boden einer Säge- oder Schneidemühle nach dem Erdboden hinab liegen, und die etwa 4 bis 5zöllig ſind. Auf dem gedachten Boden der Sägemühle muß der Sägeblock nämlich zum Schneiden herauf gebracht werden, und dieſerhalb ſind vor demſelben die gedachten Hölzer, und auf dem Boden ſelbſt eine Winde oder ein Rad angebracht. Ein Tau, ſo an einem Ende irgendwo beveſtiget und um den Sägeblock geſchlungen wird, ziehet vermittelſt der Winde, um welche ſich bey der Bewegung das Tau windet, den Sägeblock auf den geneigten Hölzern in die Höhe. Wenn Platz und Umſtände es erlauben, ſo neigt man dieſe Hölzer nach der Waſſerſeite zu, damit man Sägeblöcke, die zu Waſſer ankommen, bequem hinaufziehen kann. Doch hab ich dieſen Fall nie bey den einheimiſchen Sägemühlen bemerkt. Die gedachten ſchräg liegenden Hölzer müſſen aber dergeſtalt geneigt werden, daß man den Sägeblock bequem mit der vorgedachten Winde hinauf ziehen kann.

Brückung, ein ausgebohlter Fußboden in den Pferdeſtällen, worauf die Pferde in den Ständen ſtehen. Er wird von ſtarken Bohlen, die aus dem gröbſten beſchlagenem eichenem Holze geſpalten ſind, verfertiget, ſo daß dieſe auf die Unterlage über dem Boden, queer über den Stand geleget werden. Dieſe Bohlen müſſen gut aneinander gefuget werden, daß keine weite Fuge zwiſchen ihnen bleibe, und ſie müſſen an den Enden beſtmöglich mit hölzernen Nägeln beveſtiget werden, damit ſie durch das Trampeln und Stoßen der Pferde nicht leicht ausweichen. Sie liegen an der Krippe etwas höher als hinten, damit der Urin der Pferde gut abfließt, und es iſt ſehr vortheilhaft, wenn an dem geneigten Theil der Bohlen eine Rinne angebracht wird. Man hält dieſe Brückung für beſſer, als wenn die Stände gepflaſtert oder mit groben Kieß überſchüttet ſind. In der Mark Brandenburg ſagt man im gemeinen Leben bloß, der Stall iſt ausgebohlt.

Brudel, in manchen Gegenden ſoviel als **Broden**. Bey den Müllern führet der Dampf, der bey dem Mahlen von dem Mühlſtein aufſteigt, dieſen Namen; und bey Jägern heißt es Stumpf, Sulach, worinn ſich Hirſche und Schweine abkühlen.

Brüderkuchen, bey manchen Glaſern, die runden Glasſcheiben in den Fenſtern.

Brüderſchaft, (Zünfte) die Geſellſchaft der ſämmtlichen Geſellen eines zünftigen Handwerks, beſonders in einer Stadt. Daher nennen ſich die ſämmtlichen Geſellen auch untereinander **Du**. Die **Brüderſchaft bitten** iſt eine Gewohnheit bey zünftigen, und insbeſondere großen Gewerken, z. B. bey Müllern, Schuſtern, Bäckern, da ein junger Geſelle, wenn er vor dem Gewerk der Meiſter losgeſprochen, und zum Geſellen erklärt iſt, die Brüderſchaft der Geſellen auf der Herberge ſo zu ſagen feierlich und öffentlich bitten muß, ihn nun in ihre Geſellſchaft aufzunehmen. Es fallen hierbey manche alte und zum Theil ſonderbare und lächerliche Gebräuche vor. Z. B. beym Eintritt in die Stube muß er gewiſſe, veſtgeſetzte, unveränderliche Worte ſtatt der Anrede herſagen, eben ſo, wenn er aus dem Willkommen trinkt, den Huth aufſetzt, ſich niederſetzt u. dgl. Verfehlt er etwas bey den einmal veſtgeſetzten Worten, oder macht ſonſt einen Fehler, ſo wird er beſtraft. Kurz es läuft am Ende alles aufs Geldgeben und Schmauſen hinaus, wie gewöhnlich.

Brüggiſcher Atlaß, (Weber) eine Art halbſeidner Zeuge, welche dem italiäniſchen ſeidnen Atlaß gleicht, die ganz glatt, ohne Blumen oder Streifen iſt, und einen vortrefflichen Glanz hat. Der Aufzug oder die Kette iſt von Seide, der Einſchuß aber leinenes Garn. Er iſt wenigſtens eine halbe Elle, auch wol $\frac{1}{16}$ drüber breit. Den Namen hat er von der Fabrik, worinn er zuerſt gemacht iſt, zu **Brügge** nämlich, erhalten. Jetzt machen ihn die Franzoſen und andere Nationen noch weit künſtlicher nach; indem man auch fazionirte Atlaſſe dieſer Art verfertiget.

Brühan, ſ. **Breyhan**.

Brühe, ein flüſſiger mit Fleiſchtheilen, Fett u. dgl. geſchwängerter Körper an den Speiſen. Z. B. Bratenbrühe, Fleiſchbrühe, Fiſchbrühe. Von der Brühe der Färber ſ. Farbenbrühe.

Brühen, mit heißem Waſſer begießen. So brühet der Schlächter die Schweine, um die Haare mit der Schabe abzuſchaben. Hüner und anderes Federvieh werden gebrühet, damit die Federn abgehen. Der leinene Zeug wird beym Waſchen gebrühet. Bey der Stallfütterung wird das trockene Futter gebrühet u. dgl. m. (ſ. abbrühen, verbrühen.)

Brüherze, (Bergbau) Kupferkieſe, ſo zu Korundilfár in Ungarn brechen.

Brühfutter, Siede, (Landwirthſchaft) gebrühtes Viehfutter.

Bruhne, (Schiffbau) die unterſte eichene Planke in einem Elbkahn, welche 3 Zoll dick iſt. Sie ſtehet auf dem Boden des Kahns beynahe ſenkrecht. (ſ. Elbkahn.)

Bruiere, ſo nennen die Franzoſen eine Art geringer deutſcher Wolle, die z. B. vom Rheinſtrome zu ihnen gebracht wird.

Brüllochs, Brummochs, iſt in manchen Gegenden der Bulle.

Brummeiſen, Mauldrommel, Maultrommel, ein Brummen des klingenden kleinen eiſernen Spielwerks, welches aus einem kleinen halben Ringe beſtehet, wovon zwey gerade Enden abgehen, zwiſchen welchen eine dünne elaſtiſche eiſerne Feder oder Zunge ſpielet, welche an dem hintern Ende in der Mitte des Ringes beveſtiget, mit dem andern aber zwiſchen den ablaufenden geraden Enden frey ſtehet, und hier etwas umgebogen iſt. Die geraden Enden werden leiſe an die Zähne geſetzt, und mit den Fingern ſchlägt man an den vorderſten Haken der Feder, wodurch dieſe einen brummenden, zitternden und ſchnarrenden Ton von ſich giebt.

Brummkreiſel, Damiegel, Heulkreiſel, Kugelkreiſel, eine ausgehöhlte halbe oder ganze Kugel mit einem Zapfen, welche, wenn ſie vermittelſt einer Schnur zum Umlaufen gebracht, und durch peitſchen darinn unterhalten wird, ein brummendes Geräuſche verurſachet.

Brunelle, geſchälte, vom Stein oder Kern befreyete, und getrocknete große Pflaumen. Die beſten kommen aus Brignole in der Provence, wovon ſie auch ihren Namen erhalten haben. Sie heißen aber auch Catharinenpflaumen. Ueberdem führen auch die großen ungariſchen Pflaumen, und jede geſchälte und getrocknete Pflaume dieſen Namen.

Brunſt, im gemeinen Leben Brunſt, und in Oberdeutſchland ſagt der Jäger Prunft, (Jäger) bey dem rothen und ſchwarzen Wild das Verlangen nach der Begattung, beſonders bey dem erſten. Denn bey den wilden Schweinen heißt es vorzüglich rollen.

Brunſtbürſche, (Jäger) die Bürſche, oder das Schießen des Hirſches in der Brunſtzeit.

Brunſten, prunſten, (ebenderſelbe) wird vom rothen und ſchwarzen Wildpret geſagt, wenn es ein Verlangen zur Begattung trägt. Bey den Raubthieren, auch oft bey Schweinen heißt es ranzen, auch rollen; bey Federwildpret pfalzen oder begatten; bey Waſſervögeln reihen, bey Katzen balzen.

Brunſthirſch, Prunſthirſch, der Hirſch, ſo in der Brunſt iſt.

Brunſtplatz, Brunſtſtand, Blohmplatz, der Platz, auf welchem der Hirſch zur Brunſtzeit mit ſeinen Läufen Blätter, Graß und Raſen wegſchläget, und ſich daſelbſt wenigſtens Morgens und Abends einfindet, um ſich abzukühlen.

Brunſtſtand, ſ. Brunſtplatz.

Brunſtwildpret, ſ. Brunſten.

Brunſtzeit, die Zeit, da das rothe und ſchwarze Wild in der Brunſt zu ſeyn pfleget, welche ſich bey dem Hirſch um Aegidii, bey dem Reh im December, und bey den Schweinen im Januar anfängt, und 14 Tage dauert.

Brunirſtahl, (Inſtrumentenmacher und Meſſerſchmid) ein Werkzeug, womit dieſe Arbeiter ihre verfertigte Arbeit von Stahl poliren. Dieſes Werkzeug iſt oben auf einem Klotz beveſtiget, der oben in der Mitte nach einem Bogen ausgeſchnitten iſt. Auf dem einen erhöheten Ende des Klotzes ſteckt ein Ring, woran der eigentliche Brunirſtahl beveſtiget iſt. Es iſt eine eiſerne Stange, die ſo lang als der Klotz iſt, und an dem andern Ende einen hölzernen Griff hat. Genau in der Mitte der Stange iſt unterhalb ein ovales, glatt und gut polirtes Stück Stahl beveſtiget, und zwar vermittelſt eines obern Zapfens in ſeiner Mitte. Der Stahl ſpielt, wenn die Stange bewegt wird, in der Höhlung des Klotzes. Wenn poliret wird, ſo liegt die Arbeit, die man poliren will, unter dem Stahl im Klotz, und indem die Hand am Heft die Stange mit dem Stahl bewegt, ſo wird die darunter liegende Arbeit gerieben und polirет. Der Stahl muß öfters mit Seifenwaſſer genetzet werden, welches die Politur ſehr befördert. Aus der Benennung dieſes Werkzeuges erhellet, daß Bruniren ehemals überhaupt ſoviel bedeutet hat, als jedes Metall poliren.

Bruniren, (Metallarbeiter) das vergoldete Metall poliren, glänzend machen, indem man ſolche Vergoldung mit Achat oder auch mit Blutſtein reibet. Wird vergoldetes Metall bruniret, ſo wird der Zahn oder der Blutſtein in Eſſig getaucht, wenn aber vergoldetes Holz bruniret werden ſoll, ſo muß der Zahn ganz trocken ſeyn, womit gerieben werden ſoll. Dieſes Wort iſt franzöſiſch und von Brunir, glätten, glänzen, entſtanden. Die mehreſten Metallarbeiter ſagen jetzt ſtatt deſſen poliren.

Brunirgold, heißt dasjenige Gold oder die Vergoldung, welche auf vorgedachte Art geglättet iſt.

Brunn, ſ. Brunnen.

Brunnäſcher, (Pergamentmacher) ein Faß oder Wanne mit ſcharfem Kalkwaſſer angefüllet, über welches eine ſtarke Bohle liegt, in deren Mitte ein rundes Loch iſt, worinn eine ſtarke Stange ſtehet. Hierinn werden die abgehaarten Kalbfelle, welche in narbigtes Pergament zum Einbinden der Bücher verwandelt werden ſollen, nachdem ſie gekneiſet (ſ. dieſes) ſind, gebrunnet (ſ. brunnen.)

Brunne, Pronne, (Bergbau) eine Ritze oder ein Kerb, ſo durch einen Schlag des Handfäuſtels auf das Bergeiſen in das Geſtein gehauen wird. Man erkennet an

an der Brunne die Geſchicklichkeit des Hauers, und ſagt: Er führet eine gute Brunne.

Brunne hauen, ſ. Brunne.

Brunnen, Brunn, Bronn, Born, eine Vertiefung in der Erde, worinn ſich das Waſſer von einer oder mehreren Quellen oder Adern ſammlet. Entſteht er von ſich ſelbſt, ſo heißt er ein **Springbrunnen** oder eine **Quelle**. Wird er aber durch Kunſt und Arbeit zugerichtet, ſo bekomt er eine doppelte Benennung. Entweder man nennt ihn einen **Schöpf- oder Röhrbrunnen**, der auch **Pumpe, Plumpe** heißt. (ſ. Schöpfbrunnen und Pumpe) Die Schöpfbrunnen ſind ohnſtreitig die älteſten, allein jetzt nicht mehr ſtark im Gebrauch, wenigſtens nicht in den Städten. Man trifft ſie nur noch auf dem Lande in den Dörfern an, und kaum noch in kleinen Landſtädten, weil ſie nicht ſo bequem, als die Pumpen ſind, auch viel mehr Platz einnehmen. Sie ſind aber auch nicht ſo koſtbar, als die Pumpen, die man aber wegen ihrer Bequemlichkeit, und ihres guten Anſehens ſowohl in den Straßen, als auch auf den Höfen anbringet.

Brunnen, ein Zeitwort, (Pergamentmacher) Kalbfelle, woraus narbigtes Pergament entſtehen ſoll, in dem **Brunnäſcher** (ſ. dieſen) treiben. Nach dem kneiſen wirft nämlich der Pergamentmacher die Felle in das Kalkwaſſer des Brunnenäſchers, und treibt ſie mit der Stange des Aeſchers eine bis zwey Stunden herum. Alsdenn werden ſie mit einer Zange herausgezogen, und auf der Fleiſchſeite geſtrichen. Denn die Abſicht des Brunnens iſt, das Fell zu erweichen, damit es ſich gut ſtreichen läßt (ſ. ſtreichen.)

Brunnenader, Brunnquell, Quell, die Quelle in einem Brunnen.

Brunnen bohren, (Brunnenmacher.) Wenn die Quelle eines Brunnen entdeckt, und ein Paar Fuß ausgegraben, die Brunnenmauer auch aufgeführet iſt, ſo muß die Quelle noch tiefer mit dem **Sandbohrer** (ſ. dieſen) ausgehöhlet werden, damit das Waſſer, ſo hoch man es verlangt, in die Höhe ſteige. Zu dieſem Ende werden über die Mündung des Brunnens zwey Kranzhölzer geleget, auf welche man bis 24 Bretter ins Gevierte ſtreckt und mit Stricken verbindet, doch ſo, daß in der Mitte der Rüſtung, und alſo genau über der Mitte der Mündung des Brunnens eine Oeffnung bleibet, durch welche man den Sandbohrer und die Brechſtange in die Quelle des Brunnens ſenken kann. Iſt das Brunnenloch nicht tief, und die Mauer ragt aus demſelben heraus, ſo ſtelle man neben der Rüſtung noch einen ſogenannten Galgen (ſ. Galgen,) worauf die Stange des Sandbohrers und der Brechſtange ruhet, weil ohne dieſe Unterſtützung dieſe beyden langen Werkzeuge nicht gehörig regieret werden können. Der Sandbohrer wird nunmehr mit ſeiner eiſernen Spitze in den Grund des Brunnens hineingeſtoßen, und mit dem Knebel von zwey Perſonen umgedrehet und gebohret. Wenn der Sack des Bohrers mit Sand angefüllt iſt, ſo ziehet man ihn heraus, und ſchüttet den Sand auf das Gerüſte der Mauer, wodurch ſolche immer mehr und mehr belaſtiget wird, daß ſie ſich tiefer hinab ſenkt. So wird nun hiemit fortgefahren, bis der Grund ausgehöhlt iſt. Alsdenn nimt man die Brechſtange, und gräbt oder ſtößt hiemit den Sand oder die Erde unter dem Kranz, und alſo auch zugleich unter der Mauer weg, ſo daß dieſe nach und nach eben ſo tief ſinkt, als der Grund durch den Sandbohrer vertieft iſt. Dieſes Verfahren wird ſo lange wiederholet, bis die Mauer wenigſtens 8 Fuß unter Waſſer ſtehet. Da die Mauer beym Bohren ſchwankt, ſo muß dieſelbe zum öftern, und insbeſondere zuletzt, mit Hebebäumen gerade und ſenkrecht gerichtet werden. Zuletzt wird die Mauer, wenn ſie noch nicht die erforderliche Höhe hat, bis an die Mündung des Brunnenlochs aufgerichtet, und die Erde wird um die Mauer wieder in das Brunnenloch geworfen.

Brunnenbohrer, ſ. Sandbohrer.

Brunnendecke, Deckholz, (Brunnenmacher) die bretterne Bedeckung eines Brunns, worinn eine Pumpenröhre ſtehet, damit nichts in den Brunnen falle. Sie lieget etwa 1½ bis 2 Fuß unter der Erdfläche, unmittelbar auf der Brunnenmauer. Ueber dieſer Decke, unmittelbar auf der Erdfläche, macht der Tiſchler mit der Verkleidung der Pumpenröhre noch eine Decke, worauf man beym Pumpen ſtehet.

Brunnendeckel, iſt ein hölzerner Deckel auf dem obern Kranz oder Geſchlinge eines gewöhnlichen Ziehbrunnens, damit nicht Unrath in den Ziehbrunnen fällt. Er iſt nicht durchgängig gebräuchlich, ſondern nur in beſondern Fällen, z. B. wo kleine Kinder ſind.

Brunneneimer, ein Eimer, der entweder an einer Kette über einem Rad, oder an einem Seil, oder an einem Schwengel bey einem Schöpfbrunnen angebracht iſt. Er iſt von gutem eichenem Holz mit eiſernen Bändern beſchlagen, und oben mit einem eiſernen Biegel verſehen, woran er beym Herunterlaſſen beveſtiget wird.

Brunnenfeger, eine Perſon, ſo alle Brunnen reiniget. Dieſe Arbeit übernehmen in hieſiger Gegend die Brunnenmacher, daher der Ausdruck hier nicht üblich iſt.

Brunnengräber, eine Perſon, ſo auf dem Lande vom Ausgraben der Brunnen lebt.

Brunnenkaſten, Kranz, die hölzerne Einfaſſung des Waſſers in einem Brunnen um und über der Quelle.

Brunnenkranz, ſ. Brunnenkaſten.

Brunnenleitung, (Waſſerbau) wenn das Waſſer durch Röhren aus einem Brunnen an einen entfernten Ort geleitet wird.

Brunnenloch, (Brunnenmacher.) Wenn ein Platz zum Brunnen erſehen iſt, und der Brunnen ſoll nun angeleget werden, ſo wird zuerſt erfordert, daß ein Loch mit Picken und Hacken, Schippen und Spaden ſo tief ausgegraben wird, bis man Waſſer findet. Im Voraus kann man die Tiefe jedes Lochs nicht beſtimmen, aber Waſſer findet man überall, wenn das Brunnenloch ſo tief gegraben wird, bis die Grundfläche deſſelben mit der Waſſerfläche des nächſten Strohms in eine horizontale Linie fällt. Wenn aber der Boden lehmigt und felſigt iſt, ſo muß man auch

Digitized by Google

auch tiefer graben. Daher kann das Brunnenloch in felſigten Gegenden 100 auch mehr Fuß tief ſeyn. Iſt aber die Gegend niedrig oder wol gar ſumpfig, ſo findet man wol Waſſer mit 20 Fuß, auch noch eher. Das Brunnenloch muß vierkantig ſeyn, weil es ausgeſteift werden muß. Die obere Weite der Mündung des Lochs richtet ſich nach der muthmaßlichen Tiefe deſſelben. Beträgt dieſe z. B. 15 Fuß, ſo erhält die obere Weite ins Gevierte wenigſtens 14 bis 16 Fuß. Jede der vier Seiten erhält eine **Böſchung**, damit die Erde nicht nachſchießt, doch muß das Loch weder zu ſteil noch zu ſchräge gegraben werden. Die Erde wird entweder durch eine **Erdwinde**, oder auf eine andere bequeme Art heraus geſchafft. Zuerſt gräbt man nur ſo weit, bis man eine Waſſerader verſpühret, und alsdenn legt man den **Kranz**. (ſ. dieſen.)

Brunnenmacher, ein Handwerker, der die Kunſt verſtehet, Brunnen zu graben und anzulegen; ja er muß auch überhaupt, wenn er geſchickt ſeyn will, die Waſſerkünſte einrichten können, weil hiebey verſchiedene Röhrenwerke erforderlich ſind, deren Verfertigung er vor andern verſtehen muß. Da die Waſſerkünſte keine alltägliche, ſondern ſeltene Arbeit iſt, ſo leget ſich der Brunnenmacher hauptſächlich auf die Verfertigung der Brunnen oder Pumpen. Sie müſſen nicht allein durchs Graben eine Waſſerquelle ſuchen, und wenn ſie ſolche gefunden haben, durch eine Mauer einfaſſen, ſondern auch, wenn es eine Pumpe werden ſoll, vermittelſt einer hölzernen Röhre und des Drucks der Luft das Waſſer in die Höhe leiten. Denn eine Pumpe iſt ein Saugwerk, und gehöret daher auch mit Recht zu den einfachen Waſſerkünſten, deswegen ein Brunnenmacher, der eine gute Pumpe anlegen will, viel Geſchicklichkeit beſitzen muß. (ſ. Pumpe) Bey den **Schöpfbrunnen** erfordert es ſchon nicht ſoviel Kunſt. (ſ. dieſe) Der Brunnenmacher erlernt ſeine Profeſſion insgemein in 4 Jahren. Der Lehrling muß ſich ſelbſt beköſtigen, erhält aber dagegen von ſeinem Meiſter täglich 5 Gr. Auch der Geſell beköſtiget ſich ſelbſt, und bekomt wenigſtens täglich 8 Gr. Auf des Geſellen dreyjähriger Wanderſchaft erhält er kein Geſchenk, und wenn er Meiſter werden will, ſo macht er in den brandenburgiſchen Landen zum Meiſterſtück einen neuen Brunnen, der 4 Fuß im Lichten weit iſt, und deſſen runde Mauer 8 bis 10 Fuß im Waſſer zu ſtehen komt, je nachdem der Brunnen tief iſt. Ferner muß er eine 150 Fuß lange **Verlegung** (ſ. dieſe) unter der Erde verfertigen.

Brunnenmauer, (Brunnenmacher.) Wenn das Brunnenloch gegraben, die Quelle entdecket, und der Kranz in dem Brunnenloch geleget iſt, (ſ. Kranz) ſo wird auf dieſem die Brunnenmauer gemauert. Dieſe ſchließt die Quelle ein, deswegen ſie, ſo wie der Kranz, rund aufgeführet wird. Die Mauer muß nothwendig zum Theil unterhalb im Waſſer ſtehen, damit ſie das Waſſer einſchränke, und das Ausſpülen der Erde über dem Grund verhindere. Das Waſſer würde aber den Brunnenmacher hindern und übermannen, wenn er in demſelben mauern wollte. Deswegen wird das Brunnenloch anfänglich nur ſo tief gegraben, bis die Quelle nur verſpührt wird. Alsdenn mauert der Brunnenmacher auf dem Kranz die Mauer ohngefähr 4 Fuß hoch. Sie hat genau den Durchmeſſer des Kranzes, und komt genau auf ihm zu ſtehen. Die Mauer wird mit allen gewöhnlichen Handgriffen der Maurer gemauert, nur bedient man ſich zum Verband anſtatt des Kalks des wohl durchgearbeiteten und von allen Klößern gereinigten Lehms. Dieſer würde aber in dem Innern des Brunns abgeſpület werden, wenn das Waſſer in dem Brunnen in die Höhe ſteigt, daher legt man auf jede Lage Steine, nach dem Innern des Brunnens zu, eine Hand breit Moos, und hinter dieſem wird der Lehm angeworfen. Nachdem die Mauer, wie gedacht, 4 Fuß hoch aufgeführet iſt, ſo ſucht man ſie zu ſenken, d. i. das Brunnenloch wird noch tiefer gegraben, und unter dem Kranz die Erde fortgeſchafft, daß ſich alſo die Mauer, nachdem ſolche vorher erſt gerödelt (ſ. rödeln) iſt, mit dem Kranz ſenkt. (ſ. ſenken) Nachdem der Brunnen geſenkt, und die Quelle noch 2 Fuß tief ausgegraben iſt, (denn tiefer kann nicht gegraben werden, weil ſonſt das Waſſer den Arbeiter übermannen würde) ſo wird nunmehr die Mauer ſo hoch, als das Waſſer in dem Brunnen ſtehen ſoll, gemauert, welches von 7 bis 11 Fuß ſteiget. Damit ſich aber das Waſſer nicht durch die Mauer ziehe, wenn der Boden locker und ſandig iſt, ſo wird die Mauer von außen mit Lehm berapt. (ſ. berapen) Alsdenn wird der Brunnen ferner durch den **Sandbohrer** tiefer gebohret, (ſ. Brunnen bohren) von neuem gerödelt und geſenkt, und zuletzt in erforderlicher Höhe aufgeführet.

Brunnenmeiſter, Röhrmeiſter, Kunſtmeiſter, ein geſchickter Mann, der im Waſſerbau erfahren die Kunſt verſtehet, Waſſerkünſte anzulegen, und darüber auch die Aufſicht hat. In einer großen Stadt, wo durch alle Straßen von Weiten her durch Röhren, ſowohl in die öffentliche Brunnen, als auch in die Brunnen der Häuſer das Waſſer geleitet wird, iſt es ferner diejenige Perſon, ſo dieſes ganze Werk unter ſeiner Aufſicht hat. Daher iſt auch der Name Röhrmeiſter entſtanden, weil vorzüglich ſeine Beſchäftigung darinn beſtehet, die Röhren, die unter der Erde fortlaufen, in gutem Stande zu erhalten. Zu Freyenwalde in der Mittelmark heißt auch der daſige Aufſeher und Vorſteher des dortigen Geſundbrunnens **Brunnenmeiſter**.

Brunnenrad, ein Rad auf einer Welle, welches über einem Schöpfbrunnen angebracht iſt, und worüber gemeiniglich eine Kette oder Seil gehet, womit das Waſſer durch einen Eimer herauf gedrehet wird.

Brunnenröhren, ſ. **Röhren**.

Brunnenſalz, ſ. **Küchenſalz**.

Brunnenſchwengel, (Waſſerbau) ein ſehr gemeiner und bekannter langer Baum auf einem Stiel, der beſonders auf dem platten Lande ſehr im Gebrauch iſt, wo man aus den Brunnen das Waſſer mit einem Eimer an dieſem Schwengel zu ſchöpfen pfleget. Es iſt ein langer Baum, welcher, gleich einem Wagebalken in der Schere, auf einem in der Erde gegrabenen Stiel vermittelſt eines eiſernen

Bolzens

Digitized by Google

Bolzens beveſtiget, aber darauf beweglich iſt. An deſſen ſchwachem Ende hängt eine Stange vermittelſt zweyer Eiſen, die ſo lang iſt, daß ſie das Waſſer, welches geſchöpft werden ſoll, bequem erreichet. Wenn der Brunnen ſo tief iſt, daß eine Stange nicht reichen will, ſo werden derer wol zwey und drey genommen und zuſammen gehangen. Aber alsdenn muß auch der Wagebalken oder Schwengel von dem Ständer an, worauf ſolcher ruhet, nach dem vorderſten dünnſten Ende zu länger ſeyn. An dieſe Stange wird ein Eimer oder Kübel angehangen, ſo oben einen eiſernen Henkel hat, der an beyden Seiten, wo er an dem Eimer beveſtiget wird, beweglich iſt, damit der Eimer umgebogen werden kann. Oben iſt er an der Stange beveſtiget. Viele brauchen keinen beſtändigen Schöpfeimer, ſondern bringen zum Waſſerſchöpfen ſolchen jederzeit mit. Alsdenn hat die Stange einen Haken, worinn der Eimer angehangen wird. Der hintere Theil des Schwengels iſt ſtets ſchwerer, als der Vordertheil, und wenn er nicht ſchwer genug iſt, wird ſolcher mit angehangenen oder aufgebundenen Steinen beläſtiget. Damit aber wegen dieſer überwiegenden Schwere das vordere Ende mit dem Eimer nicht ganz in die Höhe gehe, welches natürlich durch den Druck geſchehen möchte, ſo wird ein Unterſatz oder Ständer unter das hinterſte ſchwere Ende geſetzt, worauf dieſes Ende des Schwengels ruhen und aufliegen kann, damit es nicht weiter herunter ſinkt. Der Schwengel wird deshalb hinten ſchwerer gemacht, weil es leichter iſt, den ledigen Eimer hinab in den Brunnen zu ſtoßen, als ihn angefüllt in die Höhe zu ziehen, und weil es dem Menſchen weit leichter fällt, eine Laſt von oben hinab zu ſtoßen, als von unten herauf zu ziehen, da bey jenem die ganze Schwere des Leibes, hier aber nur bloß die Arme das Ihre beytragen. Daher richtet man den Schwengel alſo ein, daß man beym Hineinſtoßen mehr Kraft anwenden muß, als beym Herausziehen, und die Laſt des hintern Endes des Schwengels bey dem Herausziehen zu Hülfe komt. Z. B. der Eimer und das Waſſer mögen beyde 30 Pfund wiegen. Wenn nun der hintere Theil ſo ſchwer iſt, daß man 20 Pfund Kraſt anwenden muß, den Eimer hineinzuſtoßen, ſo wird man auch dagegen im Herausziehen nur 10 Pfund Kräfte nöthig haben, weil die 20 Pfund der hintern Kraft wieder zur Hülfe kommen, und den Zug in die Höhe um ſoviel erleichtern. Die Schwengel haben überhaupt in der Mechanik ihren großen Nutzen. (ſ. auch Schwengel.)

Brunnenſtube, (Bergwerk) ein umgebener genugſam räumlicher Ort, da eine oder mehrere Adern einer Quelle, als in einem Gemach zuſammen gebracht werden, von da ſie wieder auslaufen. Auch ein Behältniß oder Gebäude der Waſſerleitungen, aus welchem das Waſſer weiter vertheilet wird.

Brunnenwaſſer, Waſſer aus einem gegrabenen Brunnen, im Gegenſatz des Quell- Fluß- und Regenwaſſers. Den Unterſchied beym Gebrauch in Werkſtätten ſ. Waſſer.

Brunnenziegel, Keſſelſtein, ein nach einem Bogen gerundeter Kieſelſtein, mit welchem runde Pfeiler, Mauern, Mauerkeſſel und Brunnen gemauert werden. In hieſigen Gegenden ſagt man gewöhnlich Keſſelſtein. (ſ. dieſen.)

Brunnquell, (Bergwerk) diejenige Quelle, die von ſich ſelbſt durch das Erdreich bricht, auch andere Waſſer, die nur mit Tagröſchen und nicht bergmänniſch mit Grubengebäuden, noch Kluft und Gängen erſchroten werden. Solche können den Erbbeſitzern der Güter nicht entzogen, noch von den Bergmeiſtern verliehen werden. Sie ſind eine Anzeige, daß Gänge daſelbſt, oder nicht weit vorhanden ſind. Denn bey Gängen und Klüften ſind allezeit die meiſten Waſſer in den Gruben. (ſ. auch Brunnenader oder Quelle.)

Brunſt, Brunſtzeit, Brunſten u. ſ. w. ſ. **Brunft, Brunften, Brunftzeit** u. ſ. w.

Brunſtein, ſ. **Braunſtein**.

Brüßler Leder, (Weißgerber) ein feines Leder, das von Lämmerfellen oder jungen Ziegenfellen, nach Art des franzöſiſchen Leders, weißgar gemacht wird, und ſich von dem ſogenannten franzöſiſchen oder erlanger Leder (ſ. dieſes) nur darinn unterſcheidet, daß es roth gefärbet wird. Die Farbe wird aus Schatlachtuchlappen vermittelſt eines Spiritus ausgezogen, und nachher das Leder vermittelſt eines Schwamms mit dieſer Farbe überſtrichen. Dieſes Leder hat ein ſeidenartiges Anſehen, und man braucht es gewöhnlich zum Ueberziehen der hölzernen Abſätze der Frauenzimmerſchuh.

Bruſt, (Bergbau) 1) Eine jede Hervorragung des Geſteins führet dieſen Namen, insbeſondre aber das Geſtein, das vor dem Bohrloch ſteht. Daher ſagt man, ein Loch zubrüſten oder anfangen, wenn an einem Ort, wo man bohren will, das Unebene des Geſteins vorher weggehauen wird. 2) Das Lager, welches beym Abteufen der Schächte oder auf Strecken in das Geſtein gehauen wird, worauf in dem Bühnloch der Trageſtempel ruhet, und nicht ausſchießen kann, wenn die Bruſt in veſtes Geſtein gehauen wird.

Bruſt, (Bergwerk und Mühlenbau) 1) Ein vorſpringendes, 2 Fuß langes und 1 Fuß hohes Stück Holz, welches an dem einen Ende der Felgen in dem Stirnrade einer Mühle oder eines verſtärkten Haſpels über den Schächten der Bergwerke angebracht wird, um der Gewalt beſſer zu widerſtehen. 2) Der über einem Schacht vor der Schere der Haſpelſtützen eingeſchnittene Abſatz, worüber der Haſpel ſelbſt ſich herumdrehet, welcher dazu dienet, daß, wenn der Zapfen des Haſpels in dem Pfudeiſen (ſ. dieſes) brechen ſollte, der Haſpel nicht in die Grube ſtürzen kann, ſondern auf dieſer Bruſt liegen bleibt. (ſ. Haſpel.)

Bruſt, Bruſtwerk, (Orgelbauer) wird alles an der Orgel genannt, was der Organiſt beym Spielen vor ſich hat, als die Klaves, Regiſter, Pedal u. ſ. w.

Bruſt, (Schmelzhütte) 1) Die Vorwand an den Schmelzöfen, ſo von dem Vorheerde nach dem Stichheerd zu gehet. Sie wird vom Geſtübbe beym Streichen nach dem Stichheerd zu abſchüßig gemacht. 2) Auch heißt beym Schmel-

Digitized by Google

Schmelzen an der Glötgaſſe die etwas ſchräg mit der Fauſt angeſchlagene Abdachung von Aſche in der Scharte des Abtreibeheerds. 3) Ein rundes 15 Zoll langes und ſtarkes Holz, ſo beym ſchmelzen über das Hölzel, oder nach dem Auge zu auf die Sohle geleget wird.

Bruſt, (Schwertfeger) der maſſive Theil eines Degengefaßes zwiſchen dem Griff und dem Stichblatt, womit die Stützen, Pariſtange und der Biegel ein Ganzes ausmachen.

Bruſt, ſ. Bruſtkern.

Bruſtbaum, (Zeugweber) ein gemeiniglich runder Baum, der vorne am Stuhl eines Webers vor ſeinem Sitz angebracht iſt, und woran er beym Weben die Bruſt ſtützet, wovon er auch ſeinen Namen erhalten hat. Er dient aber auch noch zu einem andern Endzweck, indem das fertige Zeug über denſelben nach dem ſchräge darunter liegenden Zeugbaum ausgeſpannt geleitet wird. Einige Bruſtbäume haben eine ſchmale Falze, die durch und durch geht, wodurch der fertige Zeug gezogen und alſo nach dem Zeugbaum geführet wird. Dieſe Bruſtbäume ſind deswegen ſo gemacht, damit die Zeuge, zumal wenn ſie von bereits gefärbter Wolle verfertiget werden, nicht beſchmutzt, und die Farbe unanſehnlich werde. Deswegen findet man dergleichen Bruſtbäume an den Stühlen der Zeugmacher und ſpaniſchen Weber, weil dieſe viele farbige Zeuge weben. Alle Bruſtbäume, worüber der Zeug nur nach dem Zeugbaum geleitet wird, liegen unbeweglich an ihrer Stelle. Allein auf den Bruſtbaum der Seidenwürker wird der Zeug unmittelbar aufgewickelt, und muß daher umgewälzet werden können. Er liegt daher in ausgeſchnittenen runden Backen an den Vorderſtändern des Stuhls, und hat auf dem einen Ende ein Sperrad, und denn der benachbarte Ständer des Stuhls einen Sperrkegel, wodurch der Baum beveſtiget wird. Vor dem Sperrade hat er einen vorſpringenden Kopf, auf deſſen Umfang verſchiedene Löcher ſind. In eins oder das andere ſteckt der Seidenwürker einen eiſernen Stab, womit er den Bruſtbaum im erforderlichen Fall umdrehet, und den fertigen Zeug aufwickelt. Die Bruſtbäume der Manſcheſter - Velp - Plüſch - und Sammtmacher ſind zwar gleichfalls unbeweglich, beveſtigen aber den Zeug durch verſchiedene darauf ſtehende Stifte (ſ. Stiftbaum.)

Bruſtbild, Bruſtſtück, Fr. buſte, (Bildhauer, Maler) ein jedes Gemälde oder aus Holz, Marmor oder andern Materien ausgehauenes Bild, welches nur vom Kopf bis an oder unter die Bruſt gehet. Auch hat man dergleichen in Basrelief, wie auf den Medaillen und Münzen. Zuweilen werden ſie mit einer oder beyden Händen, zuweilen aber auch ohne Hände verfertiget, und dieſe letzte Art heißt in der Heroldskunſt Herma, Büſt. Man findet aus dem Alterthume ſehr ſchöne Bruſtbilder in den Kabinetten und Bibliotheken von Königen, Philoſophen und andern berühmten Perſonen.

Bruſtblatt, ſ. Bruſtriem.

Bruſtbohrer, ſ. Bruſtleier.

Bruſtbrett, Bruſtdaube, Bruſtdaubel, Vorbrett, Bruſtholz, (Metall- und Holzarbeiter) ein Brett mit Blech beſchlagen, welches verſchiedene Löcher hat, und mit einem Riem vor der Bruſt beveſtiget wird. Es dienet den Profeſſioniſten dazu, die verſchiedenen Bruſt- oder Drellbohrer mit ihren obern Enden vor die Bruſt zu ſetzen, wenn ſie eine Sache bohren wollen, damit die Bruſt keinen Schaden nehme, der Bohrer auch mit mehrerem Nachdruck gedrehet werden könne.

Bruſtdaube, ſ. Bruſtbrett.

Bruſtdaubel, ſ. Bruſtbrett.

Bruſtfelge, (Bergwerk und Mühlenbau) die Hölzer oder Felgen eines Kamrades an der Seite des Umfanges, in welche die Kämme geſetzt werden; beſonders bey Bergwerken in dem Stirnrade, welches einen verſtärkten Haſpel über einem Schachte umtreibet, und deswegen dieſen Namen erhalten hat, weil die Felge an einem Ende, zu mehrerer Stärke, ein vorſpringendes Stück, 2 Fuß lang und 1 Fuß hoch, erhält, mit welchem ſie an dem Arm des Rades beveſtiget ſind. Da dieſes ſtarke Stück Holz die Bruſt heißt, ſo heißen auch die Felgen Bruſtfelgen.

Bruſtfleck, Bruſtleder, bey den Schuſtern das Stück Leder an dem Schurzfell, welches vor der Bruſt iſt, und mit Riemen über die Schultern gehangen wird.

Bruſtfleck, ſ. Bruſttuch

Bruſtgarnituren, iſt bey den Galanteriehändlern, alles was zu einem vollſtändigen Putz von Edelgeſteinen, Spitzen ꝛc. vor der Bruſt eines vornehmen Frauenzimmers gehöret.

Bruſtgeſimſe, (Baukunſt, Maurer) das Geſimſe über dem zweyten Stockwerk eines Gebäudes.

Bruſtharniſch, ſ. Harniſch.

Bruſthecke, (Gärtner) eine niedrige Hecke, welche 3 oder 4 Fuß hoch und 1½ oder 1 Fuß dick iſt, von aller Art wilder oder blühender Sträucher, welche in Gärten ſtatt der Geländer und zur Einfaſſung derjenigen Stücke dienen, worüber man hinweg ſehen will.

Bruſtholz, (Bortenwürker) ein kleines ſenkrechtes Brett, welches vorn am Stuhl vor dem Sitz des Bortenwürkers angebracht iſt, woran er bey dem Weben ſeiner Bänder und Treſſen ſich mit der Bruſt ſtützt.

Bruſtholz, ſ. Bruſtbrett.

Bruſtholz, (Schmelzhütte) ein rundes 15 Zoll langes, und 5 Zoll ſtarkes Holz, welches auf die Sohle in der Mitte des Schmelzofens, jedoch etwas weiter, als die Vorwand gehet, gelegt wird. Auf dieſem und dem Stichholz (ſ. dieſes) wird nun der Vorheerd durch Geſtübbe verfertiget. Dieſes Holz bildet die Höhlung der Bruſt des Vorheerds. Es wird nachher, wenn der Vorheerd fertig iſt, wieder heraus geſchnitten, und ferner die Bruſt ausgeſchnitten. (ſ. Bruſt- auch Schmelzofen.)

Bruſtholz, (Schuhmacher) ein Brett, ſo die Schuhmacher vor die Bruſt legen, wenn ſie die hölzernen Abſätze und Pflöcke glatt und gerade ſchneiden.

Bruſthölzer, Bindhölzer, (Bergmaſchinen) die Queerhölzer, welche die Arme an der Peripherie des Korbes (ſ. dieſen) an einem Pferdegöpel zuſammen vereinigen.

Digitized by Google

gen. Sie ſind 4 Zoll dick und breit, und werden von einem Arm bis zum andern eingezapft.

Bruſthölzer, (Schiffsbaukunſt) diejenigen krummen Hölzer, welche die Gallion unterſtützen, ſich oben über dem Vorderſteven ausbreiten, unten gegen das Waſſer zu an die Bekleidung anſchließen, und gleichſam die Bruſt oder den Hals des Schiffes bilden.

Brüſting, ſ. **Brüſtung**.

Bruſtkern, **Bruſtſtück**, **Bruſt**, (Schlächter) iſt ein derbes und kernigtes Stück, welches weder Fleiſch noch Fett iſt, und ſich an der Vorderbruſt eines Rindes befindet. Man nennet es auch Bruſtſtück, wenn man alles Fleiſch und Geribbe, welches am Kern ſitzt, mit darunter verſteht. Beym Kalb heißt es ſchlechtweg die Bruſt.

Bruſtkette, (Sporer und Schlöſſer) eine etwa fünfviertel Elle lange Kette, an beyden Enden mit einem eiſernen Knebel verſehen, welche vermittelſt derſelben an den Ringen, die ſich auf beyden Seiten des Kummts befinden, beveſtiget wird. Es hängt die ſogenannte **Halt**- oder **Hemmkette** daran, welche an die Deichſel geſpannt wird.

Bruſtkleid, ſ. **Bruſttuch**.

Bruſtkuchen, (Konditer) kleine runde Kuchen, worinn Anies, Lakritzenſaft u. dgl. iſt, für die Bruſt.

Bruſtlatz, ſ. **Bruſttuch**.

Bruſtleder, ſ. **Bruſtfleck**.

Bruſtlehne, **Geländermauer**, iſt eine dünne Mauer, oder auch ein Geländer von Holz, auf den Seiten einer Brücke, an dem Rande eines Grabens oder eines erhöheten gangbaren Orts, zur Verhütung, daß niemand hinabfalle. Auch heißt die Mauer unter den Fenſtern oder die **Brüſtung** (ſ. dieſe) zuweilen Bruſtlehne.

Bruſtleib, ſ. **Bruſttuch**.

Bruſtleier, **Bruſtbohrer**, **Reibwehl**, **Reibeahl**, **Aufreißahl**, **Draufbohrer**, oder **Trauchbohrer**, (Büchſenmacher, Schlöſſer und andere Metallarbeiter) ein eiſernes Werkzeug, welches aus einer eiſernen Stange beſtehet, die kurz unter jedem Ende nach einem rechten Winkel gebogen iſt, und an dem einen Ende in dem aufrecht ſtehenden Stück ein Loch hat, worinn eine bewegliche Büchſe iſt, in welche nach Befinden kleine oder größere Bohrſpitzen eingeſetzt und wieder herausgenommen werden können. Auf dem andern Ende ſteht ein eiſerner Zapfen ſenkrecht, auf welchem eine eiſerne Scheibe mit einem Bogen angebracht iſt, indem der Zapfen den Bogen und die Scheibe durchbohret, doch ſo, daß die Scheibe auf dem Zapfen beweglich iſt. Setzt alſo der Handwerker die Scheibe an die Bruſt oder an das Bruſtbrett, welches er vor die Bruſt hängt, und drehet mit der Hand die recht winklichgebogene Stange, ſo bewegt er die vorne eingeſetzte Bohrſpitze mit, und drehet hiedurch in einen Körper ein Loch.

Bruſtmauer, **Brüſtung**, (Baukunſt) die dünnere Mauer unter den Fenſtern eines jeden Stockwerks in einem maſſiven Hauſe. Vor dem war ſolche wol 5 Fuß hoch, daß ſie die ganze Bruſt bedeckte, und daher auch den Namen erhalten hat, jetzo aber macht man ſie nicht über 3 Fuß hoch, daß auch eine Perſon von mäßiger Größe herüber ſehen kann. Doch muß ſie auch nicht niedriger ſeyn, weil es in regelmäßigen Zimmern nicht anſehnlich wäre, wenn dieſe Mauer gar zu niedrig iſt. In den ſogenannten Halbzimmern oder Entreſolen geht es wol an, daß ſolche nur 2 Fuß hoch gemacht werden. Sie iſt nur 1 Fuß dick, und dünner als das übrige Mauerwerk, wodurch gleichfalls das Hinausſehen erleichtert wird.

Bruſtnetz, der Theil eines Fliegennetzes, welcher vor der Bruſt eines Pferdes hänget. (ſ. auch Fliegennetz.)

Bruſtriegel, (Zimmermann) der obere Bindriegel in einem Brückengeländer, der horizontal unten in die Säulen oder Docken eingezapft wird.

Bruſtriem, **Bruſtblatt**, (Riemer, Sattler) ein breiter Riem an einem Pferdegeſchirr von plattblankem holländiſchem Leder, welcher um die Bruſt eines Pferdes gehet, und mit den Strängen vereiniget iſt. Er wird aus dreyfach übereinander liegenden Riemen genehet, ſo daß immer einer ſchmaler iſt als der andere, und der unterſte der breiteſte, der oberſte aber der ſchmalſte iſt. An jedem Ende des Bruſtriems iſt ein Ring, der **Bruſtring** genannt (ſ. dieſen) in welchen der Bauchgurt und die Bauchgurtſtruppe eingenehet werden. Er wird auch an der **Bruſt**- oder **Luftſtruppe** beveſtiget, und endlich auch mit den Strängen zuſammen gehangen. An dem Bruſtblatt eines Hintergeſchirrs iſt vorne ein **Aufhaltring**, und iſt das Bruſtblatt von einem **Mittelgeſchirr**, ſo hat es an jeder Seite noch eine **Strangſchleife** von Leder, (ſ. dieſe) wodurch die Stränge des Vordergeſchirres gehen. Der Bruſtriem des Vorderzeuges, zum Reitzeuge eines Pferdes gehörig, iſt ein lederner Riem, welcher um die Bruſt des Pferdes herumgehet, und an beyden Seiten des Sattels beveſtiget iſt, damit ſolcher nicht hinten zurück rücken kann. An demſelben, nicht weit vom Sattel, ſind lederne Ringe angebracht, die Piſtolenhelfter hinein zu ſtecken. Damit ſolcher dem Pferde die Haare nicht abreibe, ſo muß er mit weichem Leder gefuttert und mit Wolle ausgeſtopfet werden.

Bruſtringe, (Riemer) die beyden eiſernen Ringe, welche an dem Bruſtriem beveſtiget ſind, und woran die Stränge und Bruſtſtruppen beveſtiget werden.

Bruſtſeite, **Balgſeite**, **Krennſeite**, (Hüttenwerk) diejenige Mauer im Ofenſtock bey einem Floßofen (ſ. dieſen) in Ungarn und Steyermark, worinn der Krenn mit der Form angebracht iſt, und wodurch die Bälge durchgehen. Sie führet wegen ihrer Beſtimmung dieſe drey Namen. (ſ. Floßofen.)

Bruſtſtange, (Hüttenwerk) die beyden Stangen, die bey einem Floßofen in einer Entfernung von $2\frac{1}{2}$ Fuß vom Bodenſtein auf den Bruſtmauern liegen, und nicht allein die ſchiefe Lage des Ofens, ſondern auch die Entlegenheit der Form von dem Bodenſtein beſtimmen. Sie halten die ganze Bruſt oder die Wand, die unter der Wölbung des Ofenſtocks aus Leim auf beſagte Stangen geſetzt wird, unter welchen auch der Krenn der Form angebracht wird. (ſ. Floßofen.)

Digitized by Google

Bruſtſtruppe, ſ. Luftſtruppe.

Bruſtſtück, (Fechtmeiſter) dasjenige Leder, welches der Fechtmeiſter vor der Bruſt hat, und auf welches die Lehrlinge die Stöße thun müſſen.

Bruſtſtück, (Waſſerbau) ſind die beyden unter einem ſtumpfen Winkel zuſammengebundenen Schwellſtücke eines Drempels, gegen welche die Schleuſenthore anſchlagen.

Bruſtſtück, ein mit Perln, Edelgeſteinen und andern Koſtbarkeiten beſetzter Schmuck, den vornehme Perſonen des andern Geſchlechts vor der Bruſt tragen.

Bruſtſtück, ſ. Harniſch.

Bruſtſtück, ſ. Bruſtkern.

Bruſtſtück, ſ. Bruſtbild.

Bruſttaubel, (Böttcher) das Brett, welches ſie vor der Bruſt haben, und womit ſie ſich, wenn ſie mit dem Schneidemeſſer die Dauben zurecht ſchneiden, vor dem Abſpringen des Schneidemeſſers bewahren.

Bruſttuch, Bruſtlatz, Bruſtleib, Bruſtkleid, Bruſtfleck, Leibchen, Mieder ein Kleidungsſtück des männlichen und weiblichen Geſchlechts, welches aus einem kurzen Wams mit und ohne Ermeln, vorn zum Zuknöpfen oder zubinden beſtehet. Der Latz oder das Leibchen der Frauenzimmer iſt gleichfalls ein kurzes Kamiſölchen ohne Ermel zum zuſchnüren, binden oder zuſammen ſtecken.

Brüſtung, Bruſtung, (Schiffszimmermann) an einem großen Flußſchiff die vorn und hinten flache, zuſammenlaufende ſpitzige Bogen, die doch vorne ſpitziger ſind als hinten. Dieſe Brüſtung hervorzubringen, verfährt der Schiffszimmermann auf folgende Art: Nachdem die Bohlen des Bodens eines Kahns genau aneinander gepaßt ſind, ſo zeichnet er die Brüſtung des Bodens alſo ab. Die Brüſtung fängt ſich 10 Fuß von dem Vorder- oder Hintertheil beym zweyten Streckblock (ſ. dieſen) an. Er zieht alſo von dieſem Ort an gerade in der Mitte des Bodens nach der Länge mit der Schnur eine Mittellinie; und eine andere Linie neben jeder äußeren Kante der beyden äußerſten Bohlen des Bodens. Dieſe beyden letztern Linien müſſen natürlicherweiſe mit der Mittellinie parallel laufen, und die genau ausgemeſſene Breite des Bodens b ſtimmt ihren Ort. Hierauf legt der Zimmermann an einer Seite des Bodens im Vordertheile einen biegſamen Stock von dem äußerſten Punkte der Mittellinie an, bis zu dem zweyten Streckblock, nach einer Länge von 10 Fuß, biegt den Stock nach einem Bogen, wornach er die Brüſtung des Kahns, nach ſeinem getreuen Augenmaaß abzeichnet, ſchlägt hin und wieder in den Bogen, den der Stock vorſchreibt, neben demſelben kleine Nägel ein, und deutet an dem Stock mit Kreide die Stellen der Nägel an, damit er auf der andern Seite des Bodens die Brüſtung eben ſo genau abzeichnen kann, weil ſonſt, wenn dieſe nicht auf beyden Seiten gleich wäre, der Kahn ſchief gehen würde. Er legt den Stock alſo auf der andern Seite auf eben den Ort an, und ſchläget nach dem Kreidezeichen ebenfalls neben demſelben Nägel ein. Er mißt aber jeden Abſtand des Nagels auf der erſten Seite von der Mittellinie, und nach dieſem Abſtand ſchlägt er auch die Nägel auf der andern Seite ein, und der Stock wird alſo hier nach eben dem Bogen, als auf der erſten Seite gebogen. Nach Maaßgebung der Biegung des Stocks wird nun die Brüſtung mit dem Handzirkel vorgezeichnet. Die Brüſtung am Hintertheil wird nach eben den Geſetzen beſtimmt, bloß daß er den Boden in der Mitten 3 Fuß breiter läßt, weil hier der Roof oder die Kajüte zu ſtehen komt. Nun werden die Bohlen des Bodens wieder auseinander genommen, und mit der Stichſäge wird die Brüſtung nach Anleitung der Vorzeichnung ausgeſchnitten.

Brüſtung, ſ. Bruſtlehne.

Bruſtwehr, Fr. parapet, (Kriegsbaukunſt) die auf den Wällen, Mauern und Batterien befindliche obere Erhöhung, ſo der Beſatzung bis an die Bruſt reicht, und die Bruſt derſelben beſchützet. Auf den Wällen und Batterien ſind ſolche aus zuſammen geſchichteten Faſchinen, und dazwiſchen geſtampfter Erde gemacht. Sie ſind bey 20 Fuß breit. Die Bruſtwehre der Stückbatterien muß zwiſchen 20 und 30 Fuß von einander entfernte Schießſcharten haben, welche ohngefähr 4 Fuß von der Erde abſtehen, durch welche die Kanonen beym Abfeuern gerichtet werden.

Bruſtwerk, ſ. Bruſt.

Bruſtwinde, (Bergwerk) ein Rundbaum mit doppelten kreuzweis durchgeſteckten Hebeln, womit vermittelſt eines Seils, ſo um den Baum gewunden, ſo zu einem Kloben über dem Schacht gehet, ſchwere Körper in die Grube gebracht werden.

Bruſt wohl bewahren, (Bergwerk) die Vorwand am Stichheerd wohl verwahren oder verſchmieren. Es ſoll auch vor dem Auge eine ſtarke hohe Bruſt gemacht werden.

Bruſt zubrüſten, (Schmelzhütten) wenn man an dem Geſteine einen unebenen Ort wegſtuffet, daß man zu Bohrung eines Lochs ankommen könne, damit der Bohrer nicht abweiche, oder die Keile deſto beſſer haften.

Brut, (Bienenzucht) die junge Bienenbrut oder der Saamen, woraus junge Bienen erzeugt werden. Dieſe Brut ſitzt in weiß zugekleiſterten Tafeln, die den Honigwaben gleich, aber leer ſind.

Brut, nennt man auch überhaupt alle junge kleine Vögel und Thiere.

Brut, (Landwirthſchaft) das Ausbrüten des jungen Federviehes und der Vögel. Doch braucht man es auch zuweilen ſtatt der Bruthitze, ſo die Natur der brütenden Mutter mittheilet. Dieſerhalb ſagt man z. B. das Huhn hat eine gute oder ſchlechte Brut.

Brutbiene, (Bienenzucht) die Drohnen, weil einige glauben, daß dieſe die jungen Bienen ausbrüten.

Brüten, (Landwirthſchaft) wird vom Federvieh und Vögeln geſagt, wenn die Mutter auf den Eyern ſitzt, und vermöge der natürlichen Bruthitze Junge aus den Eyern hervorbringet. Die eigentliche Brutzeit iſt im Frühjahr. Doch giebt es auch Hühner, die noch um die Aerndte brüten. Nicht alles Federvieh brütet eine gleiche Zeit, ſondern nach Beſchaffenheit ihrer Größe. So brütet die Gans

und

Digitized by Google

und Ente 4 Wochen, ein Huhn 3 Wochen, eine Taube 14 bis 17 Tage u. ſ. w. (ſ. auch ausbrüten.)

Brutfächer, (Faſanenjäger) Abtheilungen in den Faſanenhäuſern von Brettern, ſo daß jedes Faſanenhuhn in einem Fach ſitzt, und eins das andere nicht ſehen kann.

Bruthäuſer, (Faſanenjäger) Häuſer in den Faſanerien, worinn die Faſanen brüten. Auch können die Poulinages deutſch alſo genennt werden. Es ſind Häuſer mit Brütöfen, (ſ. dieſe) worinn Hühner künſtlich ausgebrütet werden, überhaupt auch Federvieh aufgefuttert und gemäſtet wird. Dergleichen Bruthaus befindet ſich z. B. bey Potsdam, ſo aber ſeit einiger Zeit dem Seidenbau gewidmet iſt.

Brutmaſt, ſ. **Untermaſt.**

Brütofen, ein künſtlicher Ofen, worinn viele hundert Stück Küchlein durch die Wärme deſſelben auf einmal ausgebrütet werden können. Es iſt eine ägyptiſche Erfindung, und ſonderlich wird ſie in Alkair ſehr ſtark getrieben. **Reaumur** hat ſolche in Europa bekannter gemacht, und der Baron von **Roſenroth** hat davon eine vollkommene Anzeige gegeben, wie und auf was für Art ein ſolcher Ofen eingerichtet, und wie die Ausbrütung geſchehen muß. Es iſt ein viereckiger Thurm mit Thüren, damit man an drey Seiten noch Nebenöfen anbringen kann, deren jeder ſeine nöthigen Oeffnungen hat, wodurch die Wärme aus dem Thurm in die Brütöfen kann gelaſſen werden. Jeder Nebenofen kann drey oder mehr Fuß breit ſeyn, ſo daß man mit dem Arm von einer Seite zur andern reichen kann. Die Höhe kann 3 bis 4 Fuß, und mit eiſernen Platten in vier Theile abgeſondert ſeyn. Das erſte Fach bleibt zum Aſchenloch, und muß die Aſche aus dem Thurme, worinn das Feuer brennt, durch einen nahe an demſelben angelegten Roſt dahin abfallen können. Das zweyte Fach iſt etwas höher, als 1 Fuß, und komt an den Zuglöchern oder Regiſtern des Thurms zu ſtehen. Das dritte und vierte kann gleichfalls nach Gutachten ein- und abgeſetzt werden. Ein jedes Fach muß ſein eigenes Loch mit einem Stöpſel haben, daß man den Arm hinein bringen, und bequem auf und zu machen kann. Oben darauf aber muß ein Deckel ſeyn, damit das oberſte Fach wohl bedeckt werde. Die zweyte und dritte Platte müſſen hinten am Thurme gehörige Löcher haben, 3 Queerfinger breit und ſo lang, daß die Löcher unten am den Thurm gehen, damit dadurch die Wärme aus den Zuglöchern des Thurms in die Höhe treten, und die Fächer erwärmen könne. Auch kann man dieſe Löcher mit einem eiſernen Schieber auf und zu ſchieben, um die Wärme in den Fächern zu verſtärken oder zu ſchwächen. In jedes legt man 100 auch mehr Eyer mit der Spitze oben. Man ſtreuet auch Häckerling oder Sägeſpäne hinein, und legt ein Tuch darüber, damit die Küchlein darauf treten können, wenn ſie ausgekrochen ſind. Die Eyer müſſen alle Tage umgewendet und gegen die Wärme gekehret werden, die von den Zuglöchern kömmt. Dieſe muß im Anfange ſchwächer, und gegen das Ende der Brutzeit ſtärker, auch im Winter ſtärker als im Sommer ſeyn. Alle Tage muß man nachſehen, ob die Wärme gehörig ſey, welches man entweder durch ein Thermometer (ſ. dieſes) abmeſſen kann, oder dadurch, wenn man ein Ey an das Auge hält, und ſolches zwar nicht brennt, aber doch merklich hitzt. Nach 19 bis 20 Tagen im Sommer, und nach 25 bis 28 Tagen im Winter muß man die Eyer gegen die Sonne halten, und ſehen, wo das Hühnchen den Schnabel hinkehret, und ſie daſelbſt öffnen, damit der Kopf heraus komme, worauf es denn bald ſelbſt völlig heraus kriechen wird. Denn bringt man ſie in ein warmes Zimmer, damit ſie trocknen. Doch ſollen dieſe auf ſolche Art ausgebrüteten Hühner nicht ſo natürlich ſchmecken, als die gewöhnlichen.

Brutt d' Etamine, Brout d' Etamine, ein fazionirter Zeug auf Etaminart gemacht, der in einigen Orten in Frankreich verfertiget, und von Lyon nach Deutſchland gebracht wird.

Brutto heißt bey dem Kaufmann die Waare in Ballen und in Fäſſern, wenn von dem ganzen Gewicht des Faſſes oder Ballens das Gewicht des Faſſes oder des Umſchlages noch nicht abgezogen iſt. Iſt dieſes abgezogen, ſo ſagt man, die Waare wiegt netto ſo und ſo viel.

Buccarctiſche Erde, ſ. **Bukkarktiſche Erde.**

Buce, (Bergleute, Minirer) eine Hülſe von Holz oder von Bley, wodurch man aus dem Schachten und andern Oeffnungen Luft in die Minen leiten kann.

Bucentoro, heißt das prächtige Schiff, worauf der Doge von Venedig am Himmelfahrtstage, bey der Vermählung mit dem adriatiſchen Meer jährlich fährt. Es iſt von der Größe einer Galeazza, und inwendig auf beyden Seiten mit goldenen Stühlen verſehen, auch allenthalben reich mit Golde gezieret. Auf dem Oberverdeck ſteht ein Thron, auf welchem der Herzog zwiſchen den Geſandten und Senatoren ſitzt. Auf dem Untergedecke ſind 28 Ruder, jedes mit 6 Mann verſehen, von denen man nichts, als die Bewegung der Ruder ſieht. An dem Vordertheile ſteht eine vergoldete Gerechtigkeit. Wenn der Hauptmann dieſes Bucentoro angenommen wird, muß er mit einem körperlichen Eide und dem Verluſt ſeines Lebens die Verſicherung geben, daß er das Schiff unverletzt wieder zurück bringen will, wenn gleich die See noch ſo ſtürmiſch wäre.

Buch, im allerweiteſten Verſtande heißt ohne Zweifel im gemeinen Leben einige vereinigte Blätter oder Bogen Papier, ſie mögen nun gedruckt oder ungedruckt, gebunden oder nur zuſammengelegt oder genehet ſeyn. So iſt ein Schreibbuch für Kinder, worinn noch nichts geſchrieben iſt, ſchon ein Buch, und eine rohe ungebundene Materie wird gleichfalls ein Buch genannt. Im engern Verſtande iſt Buch eine Menge eingebundener Bogen Papier, ſie mögen gedruckt oder ungedruckt ſeyn. Daher heißt z. B. gebundenes weißes Papier ſchon ein Buch, wenn auch noch nichts darinn geſchrieben iſt. Im engſten Verſtande verſteht man darunter eine gedruckte Schrift, die bereits eingebunden iſt. Urſprünglich waren alle Bücher geſchrieben, denn die vortreffliche Erfindung der Buchdruckerkunſt haben

Digitized by Google

ben wir erſt neuern Zeiten zu verdanken. Geſchriebene Bücher, die gewiſſe Wahrheiten oder Begebenheiten behandeln, verändern ihren Namen und heißen Handſchriften oder Manuſcripte, (ſ. dieſe) unter welchen diejenigen die ſchätzbarſten ſind, die vor Erfindung der Buchdruckerkunſt in den ſpäteſten Zeiten verfertiget ſind. (ſ. Handſchrift.) Gegenwärtig giebt es auch wol Handſchriften gelehrter Schriften, die in neuern Zeiten verfertiget und nicht gedruckt ſind; allein die mehreſten geſchriebenen Bücher ſind ſolche, worinn man ſich zur Nachricht etwas aufzeichnet, oder worinn man Rechnungen verfertiget. Hiezu gehören die Wirthſchaftsbücher, die Handlungsbücher der Kaufleute, und die Bücher, ſo über Zoll, Akziſe und andere Einnahmen des Landesfürſten geführet werden. (ſ. Buch halten.) Der Bequemlichkeit wegen läßt man die gedruckten Bücher nach dem Druck, die geſchriebenen aber insgemein vor dem Einſchreiben von dem Buchbinder einbinden, und ihnen einen Band geben. (ſ. Buchbinder.) In Abſicht der Länge und Breite ſagt man ein Buch in Folio, Quart, Oktav, Duodez, Sedez. (ſ. dieſe Wörter.) Einige leiten das Wort Buch von dem Buchbaum, andere von biegen ab, ſo aber nicht hieher gehöret. S. hievon unter andern Hrn. Adelungs Wörterbuch unter dem Artikel Buch.

Buch, (Goldſchläger) Gold- oder Silberblätter, ſo in einem Buch rothen Papier zum Verkauf beyſammen liegen. Von den allerſtärkſten Blättern für die Gold- und Silberfabrik gehören zu einem Buch nur 4 Blätter, von den dünnſten aber 25 Blätter.

Buch, (Papiermühle) eine Lage von 24 Bogen Schreibpapier oder 25 Bogen Druckpapier, welche in der Mitte zuſammen gelegt werden.

Buchäſche, ſ. Hagebuche.

Buchbaum, ſ. Buche.

Buchbaumöl, ein aus den Buchecken gepreßtes Oel, welches, wenn es friſch iſt, ſo gut als das Olivenöl ſchmeckt, und auch in den Wollmanufakturen zum Wollwaſchen anſtatt der Seife kann gebraucht werden. Es iſt 171. von einem Engländer zuerſt erfunden worden.

Buchbinder, ein Handwerker, der ſowohl gedruckte Bücher, als auch weißes Papier durch gewiſſe Handgriffe einbindet, und ihnen gleichſam ein Kleid oder Ueberzug, ſowohl zur Bequemlichkeit, als auch zur Zierde giebt. Er theilt die Bände zuerſt nach den verſchiedenen Größen eines Buchs ein, und es giebt Folianten, Quartanten, Oktav- Duodezbänder u. ſ. w. (ſ. Format.) In Abſicht der verſchiedenen Art des Bandes bekomt das Buch gleichfalls wieder verſchiedene Namen. Denn da ſind Pappbände, Marmorbände, Franzbände, engliſche Bände, Korduan-, Saffian-, Juchten-, Pergament- Horn- und Schweinslederbänder, welche letzten drey Arten von Bänden aber ſchon ſehr ins Abnehmen gekommen und wenig mehr gemacht werden. Nachdem der Band des Buchs von dem Buchbinder beſtimmt iſt, ſo bindet er ſolches auf folgende Art ein. Wenn die rohe Materie kollazioniret, und wenn es Druckpapier iſt, auch planiret, (ſ. dieſes) und hiernächſt das Planirwaſſer wieder ausgepreßt iſt, ſo werden die Bogen mit dem Planirkreuz auf Haarſchnüre zum Trocknen gehangen, welches im Winter in der warmen Stube, im Sommer aber auf einem luftigen Boden geſchieht. Denn werden die Bogen, die zuſammengeklebet, aufgethan, (ſ. aufthun) und nach der Signatur (ſ. dieſe) ausgeſtrichen, oder auseinander gebreitet gelegt. Alsdenn werden ſie auf dem Marmorſtein zum Falz geſchlagen, damit die Bogen glatt werden und dicht auf einander liegen. Iſt das Buch von Schreibpapier, ſo wird es nicht planiret, ſondern gleich ausgezogen und zum Falz geſchlagen. Hierauf wird jeder Bogen gefalzt (ſ. falzen,) und wo Kupferſtiche, Landkarten und einzelne Blätter hin zu ſetzen ſind, ſo werden dieſe ſauber mit Kleiſter an ſeinem Ort angeklebet, nachdem er die gefalzten Bogen kollazioniret hat. Alsdenn wird die ganze Materie, ſo wie ſie gefalzt iſt, zwiſchen zwey Preßbretter in der Handpreſſe 2 Stunden gepreßt, und nachher nochmals auf dem Marmor zum Heften geſchlagen, damit das Buch ſo dünn wie möglich werde. Denn bringt man es zur Heftlade zum heften. (ſ. dieſe.) Nach Beſchaffenheit des Formats bekomt das Buch beym Heften 5, 6, 7 bis 8 Bünde. Wenn aber mit Pergamentſtreifen geheftet wird, ſo brauchen nicht ſo viel Bünde vorhanden zu ſeyn, weil ſolche nicht ſichtbar ſind. (ſ. Bund.) Wenn das Buch geheftet iſt, alsdenn wird es umgeklopfet, (ſ. dieß) daß der Rücken rund, und der Schnitt nachher beym Schneiden ausgehöhlet werde. Man legt es dann in die Handpreſſe, rundet ſolches völlig am Rücken, und leimt denſelben. Nachdem der Leim getrocknet iſt, legt man es zwiſchen zwey Preßbretter, ſo daß jedes Brett mit der Kante neben dem Rücken hinter den Bünden auf dem Buch zu liegen komt, und preßt es ſtark in der Handpreſſe ab. (ſ. abpreſſen.) Nun wird das Buch beſchnitten (ſ. beſchneiden) und die Punktur genommen, (ſ. Punktur nehmen) damit der vordere Schnitt gehöhlet werde. Nach dem Beſchneiden wird der Schnitt entweder gefärbt, vergoldet oder geſprengt, (ſ. dieß) und wenn er trocken iſt, mit dem Achatſtein poliret oder glatt gerieben, oder er wird auch marmoriret. Alsdenn erhält das Buch ſeinen Deckel, der nach Verſchiedenheit des Bandes, den es erhalten ſoll, entweder von Pappe, Marmor- oder Franzband, engliſcher Band u. ſ. w. iſt. (ſ. dieſe Bände.) Bey allen aber wird folgendergeſtalt verfahren. Die Deckel von Pappe werden mit dem Zirkel und Linial nach der Größe des Buchs abgeriſſen. Denn werden ſie auf ein Stückchen Papier, ſo von beyden Seiten mit dem Vorſatzpapier zuſammen hängt, (ſ. Vorſatzpapier) entweder mit Leim oder Kleiſter aufgeklebet. Die vorſpringenden Bindfaden der Heftſchnüre werden mit dem Schabebrett abgeſchabt, (ſ. ſchaben) und alsdenn ſelbe auf den Deckel gleichfalls aufgeleimt. Auf ſolche Art ſpannt ſich alsdenn das Buch beym Aufmachen nicht, welches geſchehen würde, wenn die Heftſchnüre zuerſt auf das Stück Papier am Vorſatzpapier, und nachher erſt der Deckel aufgeleimt würde. Die aufgeleimten Schnüre werden alsdenn mit dem Hammer platt niedergeklopfet, und das Buch einige Zeit in die Preſſe geſpannt, bis alles

trocken

Digitized by Google

trocken iſt. Nach dieſem werden die Deckel abformiret, (ſ. dieß) und wenn es ein Franz- oder engliſcher Band werden ſoll, das **Kapital beſtochen**, und an jedem Kapitale ein **Chapeau** gemacht. (ſ. dieſe.) Alsdenn wird das Buch mit Leder überzogen. Es ſey nun dieſes Kalb- oder Schafleder ꝛc. ſo wird ſolches nach dem Format des Buchs zugeſchnitten, und nach dem ganzen Umſange abgeſchärft, damit es da, wo es umgelegt wird, gut anſchließt. Ferner wird der Deckel und Rücken mit Leim oder Kleiſter beſtrichen, man legt das Leder auf, und ſtreicht ſolches gut an. Zugleich legt man das Leder an den Kapitalen und nach dem ganzen Umſange der Deckel um, und klebt das Umgelegte gleichfalls innerhalb des Deckels an. Denn ſchnüret man das Leder, daß die Bünde auf dem Rücken ſichtbar werden. (ſ. ſchnüren.) So verfährt der Buchbinder mit jedem Buch, welches er in Leder einbindet, nur daß bey einer jeden Gattung der Bände andere Verzierungen angebracht werden. (ſ. dieſe Bande und alle angeführte Kunſtwörter.) Die Buchbinder ſind unſtreitig älter als die Buchdruckerey, weil man ſchon in den älteſten Zeiten die beſchriebenen Baumrinden auf einer Art von Stöckern beveſtigte, nachher aufrollte, und die Spitzen dieſer Stöcke mit mancherley Farben auch Geld beſtrich. Bey Pergamentſchriften wurden die Blätter zuſammen gelegt und geheftet, hinten wurden ſie mit Leder beſetzt, und zu den Seitendeckeln bloße hölzerne Bretter genommen, die man öfters mit ſtarken Buckeln und Klauſuren verwahrte. Die wächſernen Tafeln wurden bloß zuſammen gelegt, und mit Schnüren zuſammen gebunden. Man ſieht hieraus, daß die Kunſt, Schriften einzubinden, ſehr einfach war. Da aber die Buchdruckerkunſt erfunden, und die Bücher allgemeiner wurden, ſo ſtieg die Kunſt des Buchbinders auch von Zeit zu Zeit bis zur itzigen Vollkommenheit. Die Buchbinder haben ein geſchenktes Handwerk. Ihre Lehrburſche lernen 4 bis 7 Jahre, nachdem der geſchloſſene Vergleich veſtgeſetzt iſt. Die Geſellen müſſen vorher gewandert haben, wenn ſie Meiſter werden wollen, und ſie erhalten, wenn ſie in eine Stadt einwandern, 4 bis 6 gr. zum Geſchenk und freyes Nachtlager. Zum Meiſterſtück verfertigen ſie eine Bibel in Folio, mit Kalbleder eingebunden, welches der junge Meiſter ſelbſt roth färben muß. Der Schnitt muß vergoldet werden, Rücken und Deckel mit goldenen Figuren geziert, und das Buch mit Klauſuren beſchlagen ſeyn. Auf ſolche Art muß er auch ein Notenbuch von großem holländiſchen Royalpapier einbinden, ferner einen beliebigen **Folioband**, ſo ein engliſcher oder Marmorband ſeyn kann, mit einem roth oder blau marmorirten Schnitt und rothen Titel. In manchen großen Städten halten ſich die Pergamentmacher zu der Zunft der Buchbinder.

Buchbinderahle, ſ. Ahl.

Buchbinderanſtrich, ſ. Schnittfarbe.

Buchbinderpreſſe, ſ. Preſſe.

Buch drucken. Die Beſchäfftigung des Buchdruckers im engern Verſtande beſteht darinn, die geſetzten Formen, welche ihm der Setzer in die Hände reicht, mit der Preſſe a.zudrucken. Dieſe Form iſt von dem Setzer bereits ſo eingerichtet und beveſtiget, daß ſie der Drucker nur darf in den Karren ſetzen, welches er **einſchieben** nennt. Wenn die Form in dem Karrn eingeſetzt iſt, ſo muß der Drucker dahin ſehen, daß ſolche **Regiſter halte**, (ſ. dieſes) damit die Form recht gerade und jede Kolumne winkelrecht ſey. Alsdenn **verſchließt** er die Form völlig, (ſ. verſchließen) und zieht durch die Löcher ihrer Schrauben einen Draht, damit ſie nicht nachlaſſen. Außerdem muß ein ſorgfältiger Drucker die Form noch unterſuchen, ob die Keile, welche er beym Einrichten der Form, damit ſie Regiſter halte, darzwiſchen gelegt hat, nicht etwa nachgegeben haben. Außerdem muß auch die Form zwiſchen den Leiſten des **Karrn** (ſ. dieſen) eine ſolche Stellung bekommen, daß die abgedruckten Kolumnen auf dem Bogen ihren gewöhnlichen Ort erhalten. Die Leiſten des Karrns ſtehen etwas von der Form ab, und dieſer Raum wird mit einem Steg ausgefülle, (ſ. Steg und Kapital) der Kapital heißt. Auf der Seite werden zwey Keile neben den Schrauben zwiſchen die Form und die Leiſten des Karrn eingetrieben, welches die Form völlig in dem Karrn beveſtiget. Der Drucker ſteckt einen guten Bogen auf die **Punkturen**, (ſ. dieſe) leget auf dieſen einen Makulaturbogen, oder wie ſie es nennen, einen **Abziehbogen**, und macht hiemit ohne Farbe einen Abdruck zur Probe, ſo daß er den Eindruck der Lettern auf dem weißen Bogen ſieht, wenn er den Abziehbogen abnimt. Fallen nun die Kolumnen und der Rand auf dieſem Bogen noch nicht regelmäßig aus, ſo muß die Form von neuen in den Leiſten gerichtet werden. Dieſes läßt ſich zuweilen durch kleine Spaiw, welche er zwiſchen die beyden Kapitaler und den eiſernen Rahm der Form einſchlägt, abändern. Zuweilen muß man auch die Kapitaler verandern, und mit kleinern oder größern Keilen verſehen. Auf dieſe Art wird die Form gerichtet, und es werden Probeabdrücke gemacht, bis die Form in allem genau iſt und Regiſter hält. Nachdem nunmehr die Form eingerichtet iſt, ſo legt der erſte Drucker auf die Pergamenthaut des **Preßdeckels** (ſ. Preßdeckel) ein Stück Filz, und über dieſen hängt er in die Punkturen einige Bogen Makulatur ein, damit der Bogen eine weiche Unterlage habe, auch die Pergamenthaut trocken bleibe. Deswegen muß auch alle Nächte der Filz getrocknet werden, weil ſich von den vielen feuchten Bogen, die den Tag über auf dem Filz liegen, ſolcher anfeuchtet. Er legt hierauf den **Einſtechbogen** (ſ. dieſen) in der Mitte auf die Punkturen, und wenn dieſe noch nicht gehörig ſtehen, ſo müſſen ſie gerichtet, auch imerforderlichen Fall mit der **Punkturzange** (ſ. dieſe) gerade gebogen werden. Der Einſtechbogen dienet zur Richtſchnur, wie die Bogen, welche abgedruckt werden ſollen, auf die Punkturen des Deckels geſteckt werden müſſen, damit jedesmal die Mitte des Bogens getroffen wird. Bey dem **Schöndruck** wird jedesmal ein halbes Buch angefeuchtetes Papier (ſ. anfeuchten) zugleich auf die Punkturen geſteckt, und wenn dieß geſchehen, ſo wird das Rähmchen des Deckels auf das Papier gelegt

und

und mit der Schnalle beveſtiget. Das Kreuz des Rähmchens bedeckt alle Stellen des Bogens, die von den Kolumnen bey dem Drucken nicht berührt werden ſollen, und komt genau auf die Stege der Form zu liegen. Der andere Drucker hat unterdeſſen die Druckfarbe mit dem Farbeneiſen auf dem Farbenſtein auseinander geſtrichen, mit einem Ballen etwas Farbe genommen, und mit beyden Ballen aufs beſte auseinander gerieben, daß ſolche überall gleich auf beyden Ballen ausgebreitet iſt. Er trägt die Farbe hierauf auf alle Kolumnen mit beyden Ballen auf, indem er ſolche überall aufdruckt, daß alle Lettern der Form gehörig geſchwärzt werden, und der Anſchwärzer muß ſich einen guten **Gang angewöhnen,** (ſ. dieſes) damit nicht die Stege, ſondern die Kolumnen mit den Ballen berühret werden; deswegen ihm der gute Gang vorſchreibt, wie er die Ballen führen ſoll, damit der Abdruck überall gleich ſchwarz erſcheine. Sobald die Farbe aufgetragen iſt, ſo legt der erſte Drucker den Deckel auf die Form, bewegt mit der **Kurbel** den Karrn mit der Form und dem Papier gegen den Tiegel, bis etwa die Hälfte des Bogens unter dieſer meſſingenen Platte liegt, und druckt mit dem **Preßbengel** einmal zu. Zum zweytenmal druckt er auf eben die Art, wenn er den ganzen Bogen unter den Tiegel geſchoben hat. Dieſer druckt alsdenn auf den Deckel, und zugleich das ganze Papier und die Form, daß dieſe ſich abdrucket. In eben dem Augenblick drehet er die Kurbel der Preſſe links um, bewegt den Karrn zurück, ſchlägt den Deckel und das Rähmchen auf, und nimt den abgedruckten Bogen von den Punkturen ab. In dieſer Zwiſchenzeit muß der zweyte Drucker mit den vorigen Ballen die Form wieder beſtreichen. Denn da zum Schöndruck ein halbes Buch Papier zugleich in den Punkturen liegt, ſo kann der erſte Drucker das Rähmchen ſogleich wieder auf den Deckel legen, auf die Form ſchlagen, und den Karrn zum Abdrucken bewegen. Den erſten Bogen überſieht der Drucker ſogleich mit einem Blick, ob ſich auch merkliche Fehler, als **Putzen** und **Mönche,** darauf finden, (ſ. Putzen und Mönche) welches er denn abändert. Beym Drucken ſtehen beyde Drucker vor der Preſſe, und hinter der Form auf einer Tafel ſteht ſowohl der abgedruckte als auch reine Papierſtoß. Nach 10 **Büchern** (ſ. dieß) liegt im letztern Stoß ein Zeichen, weil alsdenn die Drucker gemeiniglich mit ihrer Arbeit abwechſeln. Jeder Bogen wird ſo vielmal abgedruckt, als Exemplare verlangt werden, und dieſe Arbeit geht geſchwinde von ſtatten, zumal wenn die beyden Drucker fleißig ſind, und ſie können in einem Tage bis 40 Bücher oder 1000 Bogen abdrucken. Wenn der Schöndruck z. B. auf allen Bogen A. abgedruckt iſt, ſo wird der **Wiederdruck** (ſ. dieſen) auf eben die Art behandelt, außer daß nur allemal ein Bogen auf das Pergament des Deckels gelegt werden kann, und daß bey dem Richten der Form dahin geſehen werden muß, daß der **Wiederdruck** genau mit ſeinen Kolumnen auf den Kolumnen des **Schöndrucks** zu ſtehen komme. Deswegen müſſen ſowohl die Kolumnen in der Form, als die ganze Form in den Leiſten des Karrns mit Keilen und Spänen ſo lange gerichtet werden, bis ein abgezogener Probebogen zeigt, daß die Form des Wiederdrucks mit der Form des Schöndrucks durchgängig Regiſter hält. Die Punkturlöcher des Bogens vom Schöndruck her leiten den Drucker bey dem Wiederdruck, wie er den Bogen einlegen ſoll. Denn die Punkturen müſſen genau wieder in die Löcher des Bogens geſteckt werden. Weil ſtets nur ein Bogen von dem bereits auf einer Seite gedruckten Papierſtoß auf dem Deckel liegt, ſo neigt er das Brett, worauf der Stoß liegt, zu mehrerer Bequemlichkeit mit einem **Eſel.** (ſ. dieſen.) Sobald eine Form abgedruckt iſt, ſo wird ſolche mit einer Bürſte und mit ſcharfer ſiedender Lauge gut rein gewaſchen, und alsdenn mit Waſſer gut abgeſpület, die Stege werden mit einem Meſſer von den Kolumnen abgelöſet, und hernach die Buchſtaben wieder auseinander geleget. (ſ. ablegen.) Die gedruckten Bogen hängt man auf eine Schnur von Pferdehaaren, die das Papier nicht ſchmutzig macht, oder auf Latten, welches beſſer iſt, zum Trocknen auf. Die erſten abgedruckten Bogen werden zuweilen gleich aufgehangen und dem Verleger und Korrektor zugeſchickt. (ſ. Aushängebogen.) Manchmal wird in einer Druckerey auch roth und ſchwarz zugleich gedruckt, und alsdenn muß der Setzer zu jedem Bogen doppelte Formen ſetzen, ſo daß die rothe Form in die ſchwarze paßt, (ſ. Setzer) und ſowohl der Schöndruck als der Wiederdruck hat eine doppelte Form. Erſt wird ſchwarz und denn roth gedruckt, und wo in der einen Form Stellen von einer andern Farbe vorkommen, da ſind dieſe Stellen in der andern Form leer, und ſtatt der Lettern mit Quadraten ausgefüllt. Der Drucker muß alſo die Formen ſo richten, daß ſie beyde auf gleiche Art Regiſter halten. Folglich läßt bey dem Drucken die Form der einen Farbe ſtets auf dem Papier Platz zu den Wörtern der andern Farbe, wo dieſe abgedruckt werden ſollen. Es komt hier darauf an, daß der Drucker durch Verſuche, die er durch einige Probeabdrucke macht, der Form, die roth abgedruckt werden ſoll, gerade die Stellung giebt, daß ſie ſich erforderlich in den erſten ſchwarzen Abdruck hinein paßt. Die Punkturlöcher, ſo bey dem ſchwarzen Abdruck entſtehen, erleichtern dieſe Sache etwas. Manchmal muß aber der Setzer zu Hülfe kommen, wenn er nicht allemal genau die Zwiſchenräume der einen oder der andern Form abgemeſſen hat, daß er den Fehler durch das Wegnehmen oder Hinzuſetzen eines oder mehrerer Spatien abhelfe. Doch dieſe Art zu drucken iſt gegenwärtig faſt ganz aus der Mode gekommen, und findet etwa nur noch bey den Kalendern ſtatt.

Buchdrucker, derjenige, der die Kunſt verſteht, mit einzeln Buchſtaben, welche nach der Vorſchrift zu Wörtern, Zeilen und Kolumnen, und endlich zu ganzen Bogen in einer Form zuſammengeſetzt werden, eine Schrift auf Papier abzudrucken. Die Buchdruckerkunſt ſondert ſich alſo in zwey Haupttheile ab. Erſtlich müſſen die Schriften geſetzt werden, und daher entſteht der **Setzer.** (ſ. Setzer.) Zweytens muß man die geſetzte Schrift abdrucken. (ſ. Buchdrucken.) Obgleich beyde Hauptgeſchäffte zu einer und derſel-

Digitized by Google

derſelben Kunſt gehören, ſo verſtehen ſie doch nicht alle beyde Künſte, beſonders diejenigen, die nur vor der Preſſe ſtehen und drucken, welche nicht allemal ſetzen können. Derjenige aber, der Herr einer Druckerey wird, muß vorzüglich beydes verſtehen, um das ganze Werk mit Verſtand zu regieren. Die Setzer verſtehen wol beynahe alle zugleich auch die Kunſt des Druckens. Dieſe Kunſt, ſo billig und mit Recht dieſen Namen verdienet, weil vordem ſich ſelbſt gelehrte Männer damit beſchäfftiget haben, ſollte billig frey von allen handwerksmäßigen Gebräuchen ſeyn, aber ſie iſt es doch nicht. Denn obzwar die Lehrlinge, die 4 bis 5 Jahre lernen, nicht wie gewöhnlich ein- und ausgeſchrieben werden, ſondern der Herr das Recht hat, mit Zuziehung der Geſellen Lehrburſche nach Willkühr anzunehmen und freyzuſprechen, ſo haben ihre Geſellen doch noch einige hergebrachte zünftige Gebräuche, die ohnſtreitig durch den Pennaliſmus, der ſonſt auf Univerſitäten üblich war, ihren Urſprung genommen haben. Sie nennen jeden ausgelernten Lehrburſchen einen **Kornutus** oder **Hörnerträger**, der noch nicht die Koſten hat aufbringen können, das **Poſtulat** abzulegen, wie ſie ſich auszudrucken pflegen. Unterdeſſen ſind ſie doch anitzt ſo beſcheiden, daß ſie dem Kornutus die ehemaligen Thätlichkeiten nur von ferne zeigen. Beyde, ſowohl Setzer als Drucker haben einerley Rechte. Ein erworbenes Privilegium und ein gutes Vermögen, allenfalls auch andere glückliche Umſtände und Veranlaſſungen, worunter vornehmlich die gehöret, wenn ein Geſelle eine Wittwe heirathet, erheben einen Geſellen zum Herrn und anſäßigen Buchdrucker. Aber nur wenige ſcheinen zu dieſem Glück zu gelangen. In Deutſchland hat einjeder Buchdrucker, außer dem Privilegium zu drucken, auch das Recht, ſeine eigene Verlagsbücher ſelbſt auf den Meſſen, aber nur für baares Geld, zu verkaufen. Sie müſſen nichts drucken, was nicht durch die Cenſur dazu berechtiget iſt, und die Cenſoren werden in einem jeden Lande von der Landes- oder Stadtregierung geſetzt. Die Geſellen werden von einer Leipziger Meſſe bis zur andern angenommen, und in der Zwiſchenzeit wird die Arbeit ſelten aufgeſagt.

Buchdruckerballen, ſ. Ballen.

Buchdruckerey, ein Ausdruck, der zuweilen nur ſoviel bedeutet, als die Buchdruckerkunſt. Im gemeinen Leben verſteht man aber darunter die Offizin oder Werkſtätte eines Buchdruckers. Zu dieſer wird ein hinlänglicher Vorrath guter Schriften von aller Art, wenigſtens in den gewöhnlichen Sprachen, die in einer Druckerey vorkommen können, erfordert, überdem verſchiedene gute geſchnittene Bücherſtöcke, ferner einige Preſſen, nachdem die Druckerey anſehnlich iſt, und überdem verſchiedene andere Geräthe und Werkzeuge, die an ihrem Ort vorkommen werden.

Buchdruckerfarbe, Buchdruckerſchwärze, (Buchdrucker) die Farbe, womit gewöhnlich die ſchwarze Schrift abgedruckt wird, beſteht aus Firniß und Ruß. Den Firniß kochen ſich die Buchdrucker ſelbſt aus Leinöl in einer kupfernen Blaſe, (ſ. Buchdruckerfirnißblaſe) worunter ſie erſt ein gelindes, nach und nach aber ein ſtärkeres Kolenfeuer erhalten. In den erſten beyden Stunden verſchließt man die Blaſe mit ihrem Deckel nicht, denn man muß nicht allein anfänglich die Unreinigkeit des Leinöls abnehmen, ſondern das Oel dampft auch zuerſt ſtark ab. Sobald das Oel ſtark an zu ſieden fängt, ſo wird ſolches abgekröſcht, (ſ. dieß) wodurch das Leinöl gereiniget wird. Nach zwey Stunden wird die Blaſe mit ihrem Deckel geſchloſſen, und damit das kochende Oel den Deckel nicht abwerfe, ſo wird durch die Handhaben der Blaſe und das Oehr des Deckels eine eiſerne Stange geſteckt, welche alſo den Deckel veſt hält. Der Firniß muß ſo lange kochen, bis er anfängt dick zu werden, und ſtrenge zu riechen. Einige Buchdrucker laſſen ihn erſt etwas kalt werden, ehe ſie ihn mit dem Ruß vermiſchen, andere ſchütten aber ſolchen alsdenn hinein, wenn ſich derſelbe gerade ſoviel abgekühlet hat, daß der Ruß davon nicht mehr angezündet wird. Der Firniß wird zu dem Ende in ein Farbenfaß gegoſſen, und ſoviel Ruß hinzu gethan, daß er ſo ſteif als ein Brey wird. Die Farbe wird alsdenn durch ein hölzernes Scheit von zwey ſtarken Handarbeitern auf das beſte durchgearbeitet, damit der Ruß überall gleich verbreitet werde. Die Probe der Farbe iſt die, daß nichts abfällt, wenn man etwas davon auf einen Span nimt, und gegen den Boden kehret. In dieſem Farbenfaß wird die Farbe bis zum Gebrauch aufgehoben, und alsdenn auf einem gewöhnlichen Farbenſtein etwas gerieben, ohne doch Firniß hinzu zu gießen. Geſchickte Farbenbereiter wiſſen die Farbe ſo einzurichten, daß ſolche zum Druck- und Schreibpapier tauglich iſt; andere aber haben eine doppelte Farbe, weil die Farbe zum Schreibpapier, wegen des Leims deſſelben, viel ſtärker ſeyn muß, als zum Druckpapier. Wenn ſie mit andern, als der ſchwarzen Farbe drucken müſſen, ſo reiben ſie mit Firniß auf dem Farbenſtein Zinnober zur rothen Farbe, und durch ein wenig Urin und Kochſalz wird die Farbe des Zinnobers erhöhet; zur blauen Farbe nimt man Berlinerblau, welches man nach Gutdünken mit Bleyweiß verſetzt; zur grünen Farbe wählt man entweder Auripigment und Berlinerblau oder Grünſpan. Wenn mit Gold oder Silber ſoll gedruckt werden, ſo werden die Buchſtaben erſt mit rother Farbe gedruckt, und man legt hiernächſt ächte Gold- oder Silberblätter auf die Buchſtaben, wenn die Farbe noch naß iſt, und bringt den Bogen noch einmal unter die Preſſe. Die Lettern der Form vereinigen das Gold oder Silber auf das genaueſte mit der Farbe, und das überflüßige wird, wenn alles trocken iſt, abgenommen. Man ſtreuet auch wol auf die naſſen Buchſtaben einen unächten Gold- oder Silberſtaub.

Buchdruckerfirnißblaſe, (Buchdrucker) ein kupfernes Gefäß, das beynahe die Geſtalt einer Brantweinblaſe hat, nur daß der Hals deſſelben enger zuſammen läuft, und keinen Hut, ſondern nur einen flachen ſich darauf paſſenden Deckel und in der Mitte ein großes Oehr hat. Auf beyden Seiten des Halſes, da wo ſich die Blaſe anfängt zu verengen, ſind ein paar Handhaben oder gerade in die Höhe ſtehende Reifen angebracht, welche mit dem Oehr des Deckels parallel laufen, weil, wenn der Firniß ſtark

kocht, und die Blaſe zugedeckt iſt, durch dieſe Handhaben und das Deckelöhr eine eiſerne Stange geſteckt wird, welche den Deckel auf der Blaſe veſt halten muß.

Buchdruckerkunſt, eine neue Erfindung, die nicht viel über 300 Jahre alt iſt, und den Deutſchen nicht abgeſprochen werden kann. **Johann Guttenberg** hat ohne Zweifel dieſe Kunſt zuerſt gegen die Mitte des 15ten Jahrhunderts erfunden, und **Johann Fauſt** nebſt andern die Sache zu mehrerer Vollkommenheit gebracht, ſo wie denn viele der erſten Vorſteher der Buchdruckeroffizinen gelehrte Männer waren. Von Deutſchland wendete ſich dieſe Kunſt zuerſt nach Italien, und nach und nach auch nach Frankreich, England und Holland, wo man eher den Anfang machte, zierlich zu drucken, als in Deutſchland. Denn in dieſem Lande fieng man erſt mit der Aufnahme der ſchönen Wiſſenſchaften, etwa ſeit 40 Jahren an, auf Zierlichkeit und Saubeekeit des Drucks, des Papiers, der Vignetten, Kupfer und Bücherſtöcke zu ſehen. Der ausgebreitete Nutzen, ſo durch die Erfindung der Buchdruckerkunſt dem gemeinen Leben ſowohl, als vorzüglich der Gelehrſamkeit zugewachſen, iſt bekannt genug.

Buchdruckerleiſten, ſ. Bücherſtock und Leiſte.

Buchdruckerpreſſe, (Buchdrucker) dieſe beſteht aus einem Geſtell, welches aus zwey hölzernen 5 Fuß hohen ſtehenden Wänden mit Füßen und drey Riegeln zuſammen geſetzt iſt. Von den zwey Fuß langen Balken oder Riegeln, welche die Wände zuſammen halten, deckt einer oben beyde Wände und heißt die **Krone**. Die beyden andern aber ſind nach der Mitte zu in einiger Entfernung von einander angebracht. Der oberſte heißt der **Ober- oder Ziehbalken**, und der unterſte der **Unterbalken**. Zwiſchen den beyden letzten iſt in den Wänden ein ſtarkes Brett eingefalzt, welches die **Brücke** heißt. Hinter dieſem Hauptgeſtelle iſt ein kleines **Hintergeſtell** angebracht, worauf in einem Fach der Farbenſtein mit der Farbe ruhet. Zwiſchen den beyden Wänden iſt gerade in der Mitte des Ziehbalkens eine ſtarke meſſingene Schraubenmutter verſenkt, worinn eine Schraube von Meſſing oder Eiſen ſenkrecht läuft, die wenigſtens 2 Zoll dick iſt. Die Schraube hängt mit einer ſtärkern eiſernen **Spindel** zuſammen, und dieſe wieder unterwärts mit einem dünnern Zapfen oder Fuß von Eiſen. Die Spindel wird horizontal von einer dicken eiſernen Stange, dem **Preßbengel**, durchbohret, und dieſer iſt mit einer Flügelſchraube auf der hintern Seite der Spindel beveſtiget. (ſ. Preßbengel.) Der eiſerne Zapfen unter der Spindel durchbohret die **Büchſe**, (ſ. dieſe) welche ſich in einem vierkantigen Loche der Brücke hinab und hinauf bewegen läßt, doch ſo, daß der Zapfen mit der Spindel und der Schraube umgedrehet werden kann. Dieſes wird vermittelſt des oben gedachten Zapfens und ſeines Schloſſes (ſ. Schloß) in der Büchſe bewürkt. Die Büchſe hält unterhalb eine ſtarke meſſingene Platte veſt, die der **Tiegel** heißt, (ſ. Tiegel) welcher durch 4 Haken (ſ. Haken) mit der Büchſe vereiniget iſt. Dieſer Tiegel preßt beym Drucken das Papier gegen die Form. (ſ. Buchdrucken.) Auf dem Unterbalken des Geſtells liegt das **Laufbrett**, (ſ. Laufbrett) worauf der **Karrn**, (ſ. Karrn) auf welchem die Form der Lettern liegt, ſich hin und wieder ſchieben läßt. Dieſe Bewegung geſchieht auf folgende Art. Die beyden mittelſten Balken des Laufbretts, worauf der Untertheil des Karrn ruhet, ſind oben mit eiſernen Schienen beſchlagen, und unter dem Brett des Karrn wird an jedem Ende, über jeder Schiene, eine Klammer eingeſchlagen, ſo daß ſich nur jedesmal eine Schiene und zwey Klammern des Karrn berühren. Unter dem vorderſten Balken des **Laufbretts** (ſ. dieſes) gerade in der Mitten liegt eine eiſerne Spindel, die eine hölzerne Walze zwiſchen den gedachten Balken trägt, und vorn von einer Kurbel umgedrehet wird. Auf der Walze ſind zwey Gurte neben einander mit dem einen Ende beveſtiget, und das andere Ende des vorderſten Gurts iſt an dem vordern Ende des Karrn, das andere Ende des hinterſten Gurts aber iſt hinten an dem Karrn angebunden. Wenn nun die Kurbel rechts gedrehet wird, ſo bewegt ſich der Karrn nach dem Geſtell und unter den Tiegel, und die Form wird abgedruckt; drehet man aber die Kurbel links, ſo wickelt ſich der hinterſte Gurt um die Walze, und zieht den Karrn wieder zurück, und der vorderſte Gurt hindert, daß der Karrn nicht weiter vorrücken kann, als erforderlich iſt, weil die Gurte darnach abgemeſſen ſind. Durch zwey hohe meſſingene Gewinde iſt ferner der **Deckel** (ſ. Deckel) mit dem Karrn vereiniget, der ſich genau in die Leiſten paßt, und worauf der Bogen zum Druck geleget wird. Gerade in der Mitte des Deckels ſtecken die **Punkturen**, (ſ. Punkturen) worauf der Bogen, der abgedruckt werden ſoll, beveſtiget wird. Da alle Bogen nicht gleich groß ſind, ſo laſſen ſich die Punkturen nach der Pergamenthaut zu und auch wieder zurück ſchieben. Der Deckel, wenn er zurück geſchlagen iſt, ruhet auf dem **Galgen**. (ſ. dieſen.) Am äußerſten Ende des Deckels iſt das Rähmchen (ſ. Rähmchen) durch zwey meſſingene Bänder mit Gewinden vereiniget. Dieſes Rähmchen mit ſeinem innern Kreuz bedeckt diejenigen Stellen des Bogens, welche zwiſchen den Kolumnen weiß bleiben ſollen, daß ſolche nicht ſchmutzig werden. Deswegen muß bey jedem veränderten Format auch ein anderes Kreuz in das Rähmchen gelegt werden. Ein kleiner eiſerner Wirbel, die **Schnalle** genannt, hält das Rähmchen im erforderlichen Fall an dem Deckel veſt, und wenn das Rähmchen von dem Deckel abgehoben iſt, ſo legt ſich ſolches an des **Imhams** (ſ. dieſen) ſeine Schnur. Tritt nun der Drucker auf den bey der Preſſe ſtehenden Fußtritt, der mit des Imhams Schnur vereiniget iſt, ſo kann er das Rähmchen vermittelſt der Schnur des Imhams mit dem Fuß auf den Deckel zurück werfen. Noch muß man bemerken, daß wenn der Karrn unter den Tiegel gebracht werden ſoll, der Preßbengel nach dem Geſtelle zu gedrehet, und auf die an dem Geſtelle der Preſſe angebrachte Schnalle (ſ. Schnalle) geſchoben wird. (ſ. Sp. H. u. K. Samml. 7. Tab. V. Fig. XXIV und XXIX)

Buchdruckerſchriften, ſ. Schriften und Lettern.

Buchdruckerſtöcke, ſ. Holzſchnitte oder Leiſten und Finalſtöcke.

Buche oder **Büche**, (Forſtweſen und Holzarbeiter) ein Baum, der zu den harten Laubhölzern gehoret, und gern in einem fettigen, niedrigen oder wenigſtens nicht gar zu hohen Boden wächſt. Zu Bauholz wird dieſes Baumes Holz zwar nicht gebraucht, aber deſto vortheilhafter zu Nutzholz, doch verſchiedentlich nach ſeiner doppelten Gattung. Es giebt nämlich zwey Gattungen dieſes Holzes, als die Roth- und Weißbüche. Die Roth- Maſt- Thal- oder Tragebüche treibt unter beyden Gattungen den höchſten Stamm, und hat ein unmerklich rothes Holz, ſo noch am weichſten iſt. Sie nutzt nicht nur im gemeinen Leben, da ſie eine dreykantige Ecker trägt, die im Herbſt eine gute Schweinemaſt giebt, doch ſo, daß das Fett der hiemit gemäſteten Schweine etwas weichlich iſt; ſondern ſie wird auch in den Werkſtätten verbraucht. Insbeſondere nimt ſie der Drechsler zu weichen Arbeiten, vorzüglich aber der Stellmacher, der hieraus Felgen, Wagenbäume, Achſen und dergleichen verfertiget. Die **Weißbüche** führet auch den Namen **Hage- Hain- Stein- Berg- Horn- Zwerg- Rauchbüche**, oder auch **Buchäſche**. Sie trägt zwar keine Maſt, wächſt auch nicht ſo gleich und hoch im Stamm, als die **Rothbüche**, aber ſie iſt noch dichter und veſter, und ihr Holz wird beym Gebrauche leicht glatt. Daher nimt man ſie gern zu Kellen, Schrauben, Kloben, Hobelgehäuſen, Heften u. dgl. Die Büche überhaupt hat ein derbes und ſchweres Holz, ohne merkliche Holzlagen, ſo ſich daher nach allen Ausdehnungen glatt behauen und behobeln läßt. Die Weißbüche dauert aber nicht im Naſſen, wohl aber das Rothbüchenholz. Beyde Holzarten geben nicht nur das reinlichſte und vortheilhafteſte Brennholz, ſondern auch die beſte Holzaſche, ſo am vortheilhafteſten zum Seifenſieden, Glasmachen und Pottaſchſieden verbraucht werden kann.

Buchecker und

Bucheichel, die Frucht der Rothbüche, ſo im September reif wird, und mit einbrechendem Reif und Froſt abfällt, und eine gute Schweinemaſt giebt. Daher nennt man dieſe Frucht auch wol **Buchmaſt**. (ſ. Buche.)

Bücherſtock, ſ. **Holzſchnitt** oder **Leiſten und Finalſtöcke**.

Buchführer ſind ſolche Perſonen, die in Oberdeutſchland mit ihren Büchern auf den Märkten herumfahren, um ſie daſelbſt zu verkaufen. Es iſt alſo eine unſchickliche, obgleich in hieſigen Gegenden gewöhnliche Benennung des Buchhändlers.

Buch halten, (Handlung) Rechnungsbücher in Ordnung halten, es mag Einnahme oder Ausgabe, oder wie gewöhnlich, beydes zugleich bedeuten. Man bedient ſich dieſes Ausdrucks ſowohl bey der Handlung, als auch bey den landesfürſtlichen Einnahmen. Daher heißt ein

Buchhalter, der in beyden angeführten Fällen das Hauptbuch führet, an welchen alle Unterrechnungsführer ihre Rechnungen einliefern. Man findet dergleichen Perſonen nicht nur bey großen Kaufleuten, ſondern auch auf Münzen, auf der Bank, auf Packhöfen u. dgl. Doch verändern zuweilen Nebenumſtände die Verrichtung dieſer Perſonen.

Buchhandel, ſ. **Buchhändler**, die Beſchäfftigung des Buchhändlers.

Buchhändler, ein Kaufmann, der mit Büchern handelt. In Deutſchland wird dieſer Handel insgemein nur mit rohen oder uneingebundenen Materien getrieben, außer daß einige franzöſiſche Buchhändler, z. B. in Berlin, geheftete und in gefärbtes Papier geſchlagene Bücher verkaufen. Die Buchhandlung in Deutſchland hat einen doppelten Zweig. Zuerſt handeln die Buchhändler mit eigenen Verlagsbüchern, ſo ſie auf eigene Koſten haben drucken laſſen. Dieſe Verlagsbücher überlaſſen ſie zuweilen dem Käufer für einen vorher erlegten billigen Preis; (Pränumeration) oder ſie verkaufen ſie ſelbſt einzeln an Gelehrte und andere Perſonen in ihren Buchläden; oder ſie ſetzen ſie gegen fremde Verlagsbücher auf den Meſſen um, da ein Buchhändler ſich für ſeine Verlagsbücher die Verlagsbücher eines andern eintauſcht. Dieſes geſchieht in Deutſchland vorzüglich auf der Meſſe zu Leipzig. Aus dieſem Umſatzhandel entſteht der zweyte Handlungszweig der Buchhändler, da ſie neben ihren Verlagsbüchern in ihrem Laden auch fremde Verlagsbücher einzeln verkaufen. Doch giebt es auch Buchhändler, die bloß mit ihren eigenen Verlagsbüchern handeln.

Buchhandlung, der Handel mit Büchern oder auch der Laden eines Buchhändlers, nicht nur das Zimmer, wo verkauft wird, ſondern auch das Waarenlager.

Buchladen, ſ. den vorigen Artikel.

Buchmaſt, ſ. **Bucheichel**.

Buchsbaum, **Buxbaum**, (Gärtner und Holzarbeiter) iſt entweder eine Staude, oder wächſt auch zu einem kleinen Baum hinan. Jene iſt eine gefällige Einfaſſung der Luſtbeete in Gärten, weil ſie im Winter und Sommer grün bleibt, und wird am vortheilhafteſten im May gepflanzt und beſchnitten. Der Baum dieſes Namens wächſt in den mittäglichen Gegenden unſers Welttheils, ſonderlich in Spanien, und hat ein gelbes, ſchweres, hartes und feines Holz, ſo ſich gut poliren läßt. Der Drechsler und Bildhauer verfertiget hieraus kleine Stücke, z. B. Büchſen, Doſen u. dgl. Der Tiſchler furniret hiemit zuweilen, aber ſelten.

Büchſe, **Bux**, (Brunnenmacher) eine hölzerne, bleyerne oder eiſerne Röhre, womit zwey Erdröhren bey der **Verlegung** (ſ. dieſe) einer Pumpe zuſammen geſetzt werden. Es iſt ein ausgehölter Cylinder, der auf jedem Ende eine Scheibe hat, ſo aber, daß noch vor jeder Scheibe ein Stück der Röhre vorſteht. Die Scheiben haben an ihrem Umfange Löcher, wodurch ſie mit Nägeln an der Erdröhre und dem Knie der Verlegung beveſtiget werden. Das eine vorſpringende Ende der Büchſenröhre paßt ſich in die Erdröhre oder in deren Waſſerloch, und wird mit ſeiner Scheibe mit Nägeln angeſchlagen. Das andere vorſpringende Ende der Büchſe wird in die Röhre des bleyernen Knies (ſ. dieſes) gleichfalls eingeſteckt, und deſſen Scheibe mit der Schribe des Knies zuſammen gena-

Digitized by Google

gelt. Damit aber aller Zugang der Luft gehemmet werde, ſo legt man zwiſchen die Scheiben des Knies, der Büchſe und das Hirnende der Erdröhre, ehe die Scheiben zuſammengenagelt werden, eine ſogenannte **Talgſcheibe** (ſ. dieſe.) Alsdenn wird mit Bleynägeln alles zuſammen beveſtiget. Auf eine ähnliche Art werden bey dem Bergbau zwey Röhren durch einen eiſernen Ring, der an beyden Seiten ſcharf iſt, mit einander vereiniget. Ein ſolcher Ring behält die eigentliche urſprüngliche Benennung **Büchſe**.

Büchſe, (Buchdruckerpreſſe) ein aus zwey Hälften zuſammengeſetztes vierkantiges Stück Holz, welches ein geräumiges Loch hat, wodurch der untere Zapfen der Schraube, welcher von der Spindel hinab komt, durchgeht. Dieſe Büchſe läßt ſich in einem vierkantigen Loch der **Brücke** (ſ. Brücke) hinauf und herab ſchieben, welches durch das in der Büchſe befindliche Schloß (ſ. Schloß) und den Zapfen der Schraube verurſacht wird. Sie dienet dazu, den Tiegel der Buchdruckerpreſſe (ſ. Tiegel) an einem Haken zu halten, und ſolche auf allen Seiten gleichmäßig auf die Form zu drücken, wenn gedruckt werden ſoll.

Büchſe, Rohr, Kugelbüchſe, Scheibenrohr, Pürſchrohr, (Büchſenmacher) ein Schießgewehr, welches ſich von einer **Muskete** und einer gewöhnlichen Vogelflinte darinn unterſcheidet, daß der Lauf oder das Rohr ſtärker, aber auch kürzer iſt, als bey jener, daß es ferner äußerlich achteckigt, abgeſchliffen und gewöhnlich gezogen iſt, (ſ. gezogen) und daß daher deſſen Sele (ſ. dieſe) gleich ſeyn muß; daß ferner das Schloß einer Büchſe, außer den Theilen des Schloſſes einer Flinte, noch einige kleine Theile hat, die das Abfeuern einer Büchſe erleichtern und befördern. Denn ſtatt des Abzugblechs mit ſeinem Abzug bey den Flinten (ſ. Abzug und Flintenſchloß) wird in den Schaft der Büchſe ein **Schneller** eingeſetzt, (ſ. Schnellergehäuſe.) Auf einem andern Stift des **Schnellergehäuſes** zwiſchen den Seiten deſſelben iſt das **Schlagſtück**, (ſ. dieſes) auf deſſen untern Abſatz die Spitze der Schlageſtückfeder liegt. Ingleichen lehnet ſich gegen die Nadel, das iſt den Schneller, auch eine Feder. Wenn man abfeuern will, ſo drückt man den Arm des Schlageſtücks ſo weit in die Höhe, bis der am Ende deſſelben befindliche Kerb in den Kerb des Schnellers fällt. Beyde obengedachte Federn preſſen beyde Stücke gegen einander, daß die Büchſe nicht vor der Zeit abbrenne. Will man aber Feuer geben, ſo darf man nur mit dem Finger gegen die Nadel drücken, der Kerb derſelben verläßt alsdenn das Schlagſtück, dieſes ſchlägt gegen die Stange des Schloſſes, und die Büchſe brennet ab. Ehe das Schlageſtück nicht auf vorgedachte Art in die Höhe gehoben iſt, geht die Büchſe nicht los, weil das Schlageſtück nicht geſpannt iſt, um an die Stange zu ſchlagen, ſondern in die Höhe ſteht. Sobald aber der Kerb deſſelben in dem Kerb des Schnellers ruhet, und dieſer angerühret wird, ſo ſpringt das Schlageſtück in die Höhe und an die Stange. (ſ. Büchſenſchloß.) Die Röhren der Büchſe werden auf eine gedoppelte Art gezogen, entweder mit geraden Zügen, welches denn ſchlechtweg eine Büchſe mit einem **geraden Zug** heißt, oder mit gewundenen Reifen, die der Büchſenmacher **girale Linien** (ſ. dieſe) oder **Drallen**, auch **Schneckenlinien** nennt. Der vorzüglichſte Nutzen einer Büchſe beſteht darinn, daß ſie gewiſſer auch weiter ſchießt. Das erſte rühret nun wol freylich daher, weil ſie bey dem Abfeuern ganz und gar nicht beweget wird, da vermöge der Leichtigkeit des Schnellers ſolche, ohne aus ihrem genommenen Ziel verrückt zu werden, abbrennet, wozu der Zug des Rohrs das Seinige auch beyträgt. Das andere iſt zwar nicht ſo leicht zu beſtimmen, woher ſolches entſtehe, allein ſo viel läßt ſich wol von Kennern beurtheilen, daß das Pulver in den gezogenen Büchſen dadurch einen größern Widerſtand findet, da die Kugel in ein mit Taig beſtrichenem Pflaſter von Barchent gewickelt, mit dem hölzernen Hammer in die Mündung getrieben, und vermittelſt des Ladeſtocks mit dem größten Nachdruck bis auf das Pulver geſtoßen wird. Das Pflaſter preßt ſich in die Reifen der Züge ein, und vermehret hiedurch den Widerſtand, welches natürlicherweiſe verurſachen muß, daß der Schuß weiter geht, als aus einer gewöhnlichen Flinte. Die dickſten Büchſenrohren ſchießen zweylöthige Kugeln, und man braucht zu einer Ladung drittehalb Mal ſoviel Schießpulver, als in die Höhlung ihrer Kugelform geht. Man theilet die Röhre nach ihrem verſchiedenen Gebrauch in **Scheibenröhren** und in **Pürſchröhren** ein. Uebrigens werden die Büchſen, ſo wie alle andere Gewehre, verſchäftet. (ſ. Büchſenſchäfter.) Eine gute Büchſe trägt 150 bis 300 Schritt. Doch redet man in dieſem Artikel bloß von den gewöhnlichen Büchſen der Jäger, nicht von den **Windbüchſen**. (ſ. dieſe.)

Buchſe, ſo urſprünglich wol Büchſe heißen ſoll, plattdeutſch **Buſſe**, (Grobſchmid und Stellmacher) ſtarke, breite eiſerne Ringe, womit die Naben der Räder in ihren ausgebohrten Löchern vorn und hinten ausgefuttert werden. Folglich hat jedes Rad zwey Buchſen, eine in der vordern, und die andere in der hintern Oeffnung. Jede beſteht aus einem zwey Zoll dicken und breiten Ring, der in jede Oeffnung der Nabe eingelaſſen wird, denn der innere Umfang muß mit dem Umfang des Lochs parallel laufen. Der Grobſchmid macht daher erſt mit dem geraden **Buchſenmeißel** einen Einſchnitt nach der Dicke des Rings, nimmt nachher mit dem krummen Buchſenmeißel ſo viel Holz ab, als die Dicke des Ringes beträgt, und nachdem er alles wohl geebnet hat, ſo treibt er die Ringe in die gemachten Einſchnitte ein.

Büchſe des Grubenſtocks, (Pulvermühle) der Spiegel in jedem Loch des Grubenſtocks einer gewöhnlichen Pulvermühle, worauf der Stampfer auffällt, und die von hagebüchenem Holze verfertiget und beſonders eingeſetzt werden. Es ſind vierkantige Stücken Holz, die in der Mitte nach Beſchaffenheit der Stampfen, die darinn fallen, ausgehöhlt ſind, und anſtatt der meſſingenen Büchſen dienen, die in Pulvermühlen gefährlich ſeyn würden. Damit aber ſolche, wenn ſie nicht mehr taugen, wieder leicht herauszubringen ſind, muß man gleich anfangs, wenn die Büchſe

gemacht

Digitized by Google

gemacht wird, unten ein Loch durchbohren, durch welche man hernachmals die Büchſe vermittelſt eines eiſernen Bolzens heraus ſchlagen, und neue dagegen einſetzen kann.

Büchſe, eine jede runde oder länglich ausgehöhlte Oeffnung, worauf ſich ein Deckel paßt, womit man die Büchſe verſchließen kann, um in derſelben mancherley aufzuheben. Z. B. Butterbüchſen, Apothekerbüchſen u. ſ. w. So heißt auch z. B. das Gehäuſe eines Kompaſſes, und insbeſondere eines Bergkompaſſes.

Büchſe, Pfanne, nennt man auch die von Eiſen gemachte Höhlung, worinn der Zapfen z. B. einer Welle läuft.

Büchſe, ſ. Sattel.

Büchſe mit einem Schieber, ſ. Schieberbüchſe.

Büchſenbohrer, Fr. alezoir, eine Art Rennſpindel. (ſ. dieſes.)

Büchſenfutter, ein von Glanzleinwand, Tuch, Leder oder Dachsſchwarten zugerichtetes Futteral, oder ein Ueberzug, worinn Büchſen verwahret werden, damit ſie, zumal auf Reiſen, nicht naß oder unrein werden.

Büchſengeſell, (Zünfte) ein Geſell bey den Handwerkern in manchen Gegenden, der kein Wochenlohn erhält, ſondern ſein Verdienſt wird in einer Büchſe geſammlet, den er alsdenn zu Ende der Woche mit dem Meiſter theilet. Auch heißt auf manchen Herbergen derjenige Geſell Büchſengeſell, der die Büchſe mit dem Gelde für einwandernde Geſellen hat.

Büchſenkugel, eine bleyerne Kugel, womit die Büchſen geladen werden. Sie müſſen nach dem Kaliber jeder Büchſe beſonders gegoſſen und in ein Pflaſter eingewickelt werden.

Büchſenlappen, (Jäger) ein Stück Leinwand, ſo der Jäger bey ſich trägt, um nach jedem Schuß das Schloß und die Zündpfanne zu reinigen. Auch führen diejenigen Lappen dieſen Namen, womit die Sele der Schießgewehre gereiniget wird.

Büchſenlauf, ſ. Büchſenrohr.

Büchſenmacher, Büchſenſchmid, ein Eiſenarbeiter, der die Kunſt verſteht, mancherley Schießgewehre zu verfertigen, was nämlich die metallenen Theile betrifft. Zwar ſchmidet er ſelten die Läufe oder Röhren ſelbſt, ſondern er überläßt ſolches dem Rohrſchmid in einer Gewehrfabrik, (ſ. Rohrſchmid und Rohr ſchmiden) doch kann er ſolches auch, wenn es nöthig iſt, ſelbſt verrichten. Seine größte Beſchäfftigung iſt wol dieſe, die erhaltenen Röhren, es ſey nun zu Vogelflinten, Büchſen oder Piſtolen zu mondiren, d. i. das Rohr gehörig einzurichten und das Feuerſchloß zu verfertigen. Erſtere erhält er aus dem Groben geſchmidet und gebohrt, ohne Schwanzſchraube, Zündloch, Richtkorn und ohne Politur. Er muß ſie alſo erſt unter ſeinen Händen in einen Flinten- oder Büchſenlauf verwandeln. Zuweilen muß er es ſogar noch einmal bohren, zumal wenn es gezogen werden ſoll, da ihm denn dieſes vorzüglich anheim fällt. Alle Theile eines Schießgewehrs, außer den Federn, welche von Stahl ſeyn müſſen, werden von Eiſen ausgeſchmidet, mit der Feile ausgearbeitet, und zuletzt aufs beſte poliret. Von der letztern Beſchäfftigung beſitzt der Büchſenmacher unter allen andern Eiſenarbeitern mit die vorzüglichſte Geſchicklichkeit, daher denn die mechaniſchen Inſtrumentenmacher Geſellen der Büchſenmacher in Arbeit nehmen, wenn ſie nicht Geſellen ihrer Kunſt finden können. Der Büchſenmacher verfertiget aber nicht allein gewöhnliche Feuergewehre, als Musketen, Flinten und Büchſen, ſondern die mehreſten können auch Windbüchſen machen, und alsdenn muß er auch die Kunſt verſtehen, die Metalle auf der Drehbank abzudrehen, und in dieſem Falle muß ein ſolcher Büchſenmacher auch eine Drehbank haben. Wenn der Büchſenmacher das Rohr zu einem Feuergewehe von der Fabrik, nach dem von ihm zugeſandten Kalibermaaß, roh ausgeſchmidet und ausgebohrt erhalten hat; ſo bohrt er ſolches, nachdem er es für nöthig befindet, noch einmal nach, **kolbt**, **ſchmirgelt** und **poliret** es. (ſ. dieſe Wörter.) Das Zündloch bohrt er alsdenn mit einem gewöhnlichen Bohrer von außen durch, und erweitert es hernach koniſch nach dem Innern zu mit dem **Zündlochſenker**. (ſ. dieſen.) In der Mündung des Laufs, da wo der Pulverſack iſt, wird anſtatt eines Bodens eine Schwanzſchraube eingeſchraubet. (ſ. Schwanzſchraube.) Der Lauf erhält alsdenn drey ſtarke **Haften**; (ſ. dieſe) hiernächſt wird das Richtkorn vorn ausgelöthet, und nun iſt der Lauf zum **Verſchäften** fertig. Das Schloß, als der zweyte wichtigſte metallene Theil eines Schießgewehrs wird, nachdem es aus ſeinen verſchiedenen Theilen zuſammen geſetzt, und das Gewehr verſchäftet iſt, mit ſeinen Schrauben an dem Schaft und dem Rohr beveſtiget, (ſ. Flinten- oder Büchſenſchloß) ſo wie auch der unterſte meſſingene **Biegel**, nebſt dem **Abzugsblech** und dem **Abzug** unter demſelben beveſtiget wird. Auch die **Kappe** und das **Vorder- Mittel- und Spitzröhrchen**, welches alles von dem Büchſenmacher verfertiget wird, ſetzt der Büchſenſchäfter jedes an ſeinem Ort an den Schaft an. (ſ. alle dieſe Wörter.) Der Büchſenmacher iſt mit dem Schlöſſer zünftig. Seine Lehrburſche lernen nach Beſchaffenheit 3 auch 5 Jahre, ſo wie ſie mit dem Meiſter einig werden können. Wenn ſie als Geſellen wandern, bekommen ſie kein Geſchenk. Ein Geſelle, welcher Meiſter werden will, muß zum Meiſterſtück ein Büchſenrohr ſchmiden, überdem noch eine Flinte, eine Büchſe mit einem Schieber und ein paar **Wechſelpiſtolen** verfertigen. (ſ. beydes an ſeinem Ort.) Auf den Gewehrfabriken, wo die Flintenläufe für die Armee mondiret werden, übernehmen verſchiedene Profeſſioniſten die Verrichtung des Büchſenmachers, da jede Art zu dem Ganzen nur einen Theil verfertiget. Hiezu gehören die **Rohrfeiler**, **Schloßmacher**, **Meſſing- und Zeugfeiler** und die **Stecher**. u. ſ. w. (ſ. alle dieſe Artikel.)

Büchſenmeißel, (Grobſchmid) ein gewöhnlicher breiter Holzmeißel, der entweder eine gerade oder nach einem halben hohlen Cylinder gebogene Schneide hat, und mit ſeiner Angel in einem hölzernen Heft ſteckt. Der Grob-

ſchmid ſchneidet hiemit das Holz aus dem Loche der Nabe eines Rades; worinn eine eiſerne Büchſe eingeſchoben werden ſoll. (ſ. Büchſe) Er ſticht nämlich mit dem Büchſenmeißel das Holz nach der Breite und Dicke des Büchſenringes aus, und räumet ſolches völlig mit dem Büchſenräumer aus.

Büchſenmeiſter, eine uralte Benennung eines Artilleriſten oder Feuerwerkers, da in den vorigen Zeiten eine Kanone auch Büchſe hieß.

Büchſenpfennige, (Bergbau) der wöchentliche Beytrag eines Bergarbeiters zur Büchſe der Knappſchaft.

Büchſenpulver, ſ. Pürſchpulver.

Büchſenräumer, (Huf- und Waffenſchmid) eine gebogene Klinge, die ſo groß iſt, daß ſie bequem in der Nabe des Rades regiert werden kann. Sie hat eine Stange, mit welcher ſie in einem hölzernen Stiel ſteckt. Das mit dem Büchſenmeißel ausgeſtoßene Holz wird mit dieſer runden Klinge in der Nabe überall weggeräumet und alles glatt und eben gemacht, damit die Büchſe ſich genau hinein paſſe. (ſ. Büchſenmeißel.)

Büchſenrohr, Büchſenlauf, ein ſtarkes, außerhalb gewöhnlich achteckig geſchliffenes Feuerrohr zu einer Büchſe. (ſ. Büchſe.)

Büchſenſäulen, (Hüttenwerk) ſind zwey Säulen von Holz oder von gegoſſenem Eiſen, welche aufrecht ſtehen, und zwiſchen welchen ſich die Hammerhülſe befindet.

Büchſenſchaft, der hölzerne Schaft zu einer Büchſe. (ſ. Büchſenſchäfter.)

Büchſenſchäfter, Büchſenſchifter, Rohrſchäfter, ein Abkömmling des Tiſchlers, der die Kunſt verſtehet, aus verſchiedenen harten Hölzern, beſonders aber aus Nußbaumholz, wegen ſeiner ſchönen Adern, einen zierlichen Schaft zu einem Feuergewehr zu verfertigen; d. i. ein von Holz zierlich ausgeſchnittenes, und nach den verſchiedenen Theilen des Eiſenwerks eines Schießgewehrs ausgehöhltes Gehäuſe. Er verfertiget dieſes, wie gedacht, aus einem ſchönen Holz, und verzieret auch auf Verlangen ſeine Arbeit nach der Kunſt eines Bildſchnitzers mit halberhobenen geſchnitzten Figuren, oder er legt es auch mit manchen edlen und unedlen Metallen, mit Elfenbein oder ſeltenen Hölzern aus, ſo er zierlich bildet. Man trifft deswegen bey dieſem Handwerker, außer den gewöhnlichen Werkzeugen eines Tiſchlers, eine große Menge von verſchiedenen Stech- Holz- und Kreuzmeißeln, Balleiſen und andern Werkzeuge an, deren ſich auch der Bildhauer bey ſeiner Holzarbeit bedienet, unter welchen einige ſehr fein ſind. Die mehreſten Schäfte werden, wie ſchon gedacht, aus Nußbaumholz verfertiget, weil dieſes Holz eine ſchöne Farbe nach dem Beitzen annimt. Auf dem **Schaftholz** (ſ. dieß) wird der Schaft nach dem **Schaftmodell** abgezeichnet, indem der Schäfter dieſes auf das Schaftholz aufleget, und hiernach die Umriſſe mit der Reißnadel zeichnet. Alsdenn macht er mit der Säge nach Beſchaffenheit der Länge des Rohrs einen Einſchnitt unten über dem Kolbenſtück, da wo die Schwanzſchraube des Laufs anſtoßen ſoll, um das Holz der Länge nach wegzuſtammen, weil der Lauf aus ſeiner Höhlung halb hervorraget, und daher das überflüſſige Holz weggenommen werden muß. Auf der untern Seite des Schaftholzes wird zu der Lage des Ladeſtocks gleichfalls etwas weggeſchnitten. Alsdenn wird das überflüſſige Holz von der Kolbe gleichfalls mit einem Balleneißel weggeſtoßen und abgerichtet, und die Kolbe wird mit dem Schneidemeſſer aus dem Groben beſchnitten, wodurch ſie ihre Geſtalt erhält. Bey dieſer letzten Arbeit wird das Schaftholz in der Mitte in einen Schraubſtock geſpannt, die Kolbe ruhet auf einem Klotz, und das vorderſte Ende des Schafts auf einem kleinen Geſtelle von Holz. Alsdenn bildet der Büchſenmacher eine Vertiefung für die Warze der Schwanzſchraube, (ſ. Warze) und legt die Schwanzſchraube in dieſe Vertiefung, ſo daß nunmehr die Haften des Rohrs auf dem Holz, welches zum Lager des Rohrs ausgehöhlt werden ſoll, zu liegen kommen. Alsdenn ſchläget er mit dem Schlägel auf das Rohr, daß die Haften etwas in das Holz eindringen, und das Rohr darauf beveſtigen. Nun wird mit dem Reißſtift an beyden Seiten des Rohrs eine Linie auf dem Schaftholz gezogen, und nach dieſen beyden Linien ſchneidet er mit dem Schnitzer vor, höhlt die Rinne mit verſchiedenen Meißeln aus, und behobelt die Rinne mit dem **Rohrhobel**. (ſ. dieß) Iſt die Rinne noch zu enge, ſo ſtößt er mit dem **Seitenhobel** noch etwas von den Kanten weg. Nunmehr legt er den Lauf in die Rinne, ſchlägt wieder mit dem Schlägel drauf, und die Haften bemerken hiedurch den Platz ihrer Löcher, worinn ſie verſenkt werden ſollen. An dieſen Stellen bohret der Büchſenſchäfter mit dem **Haftbohrer** die Löcher zu den Haften ein, und erweitert ſolche im erforderlichen Fall mit einem kleinen **Hohlmeißel**. Für den Schwanz der Schwanzſchraube macht er gleichfalls auf dem Abſatz neben der Kolbe des Rohrs ein Lager. Hierauf bohrt er durch dieſes Lager das Loch zu der Schraube, welche die Schwanzſchraube an der Kolbe beveſtiget. Nunmehr werden die Vertiefungen an der rechten Seite des Schafts für die innern Schloßtheile ausgemeißelt, nachdem er das äußere des Schafts an dieſen Ort mit dem Schneidemeſſer gehörig beſchnitten hat. Die Höhe des Schafts an dieſem Ort richtet ſich nach der Länge der Kreuzſchraube, und die Dicke nach der Länge der Schloßſchrauben. Die Vertiefungen für die Schloßtheile mißt er auf die nämliche Art ab, wie er die Aushöhlung des Laufs aus dem Schaft ausmaß, indem er das Schloß auf der Seite des Schafts auf ſeinen Platz leget, und mit dem Schlägel darauf ſchläget, wodurch ſich ſchwache Eindrücke in dem Holze bilden, wornach er mit einem Schnitzer vorſchneidet, und mit flachen und Hohlmeißeln die erforderlichen Vertiefungen ausmeißelt. Jede Vertiefung, worinn ein Theil des Schloſſes zu liegen komt, muß nach dieſem ſeinem Theil flach oder tief ausgemeißelt werden, daß ſolcher das Holz nur genau berührt, deswegen auch das Schloß öfters angepaßt werden muß. Das Loch für den Zapfen der Stange, als auch die Löcher für die Schloßſchrauben

den werden mit einem Bohrer ausgebohret. Alsdenn wird die Kolbe aus dem Groben beſchnitten, der Lappen der Kappe (ſ. Kappe) wird mit der Reißfeder abgeriſſen, und hernach mit dem Schnitzer und Meißel die erforderliche Vertiefung ausgehöhlt. So verfährt er auch bey der Vertiefung zum Seitenblech und allen andern meſſingenen Blechen, die zum Beſchlag des Gewehrs gehören. Die Vertiefung für das Abzugblech wird genau unter dem Loche der Stange gemacht, und dieſes Blech wird darinn verſenkt. Unter demſelben wird mit einem Kreuzmeißel ein ſchmales vierkantiges Loch eingemeißelt, worinn der Abzug mit einem Niedt beweglich beveſtiget wird. Vor dem Biegel werden die Löcher eingebohrt, und er wird gleichfalls mit Stiften beveſtiget. Zuletzt wird die Rinne für den Ladeſtock ausgehöhlt. Sie wird, ſo wie die Aushöhlung für den Lauf, mit dem Reißſtift abgezeichnet, mit dem Schnitzer eingeſchnitten, mit dem Flach- und Hohlmeißel ausgehöhlt, und denn auch mit dem Nothhobel geebnet. Da aber der unterſte Theil des Ladeſtocks nicht zu ſehen iſt, ſondern im Holze verborgen ſteckt, ſo muß hiezu von dem letzten Spitzröhrgen an ein Loch gebohret werden, worinn der Ladeſtock zum Theil hineingehet. Um nun zu erfahren, wie tief man bohren muß, ſo wird der Ladeſtock nach ſeiner ganzen Länge auf den Schaft geleget, und hiedurch der Ort bezeichnet, wo der Ladeſtock ſich endiget. Gerade über dieſer Stelle meißelt der Büchſenſchäfter mit dem Kreuzmeißel ein Loch in den Schaft nach ſeiner Dicke aus, und in das Loch ſteckt er ein Blech, welches das Stoßeiſen genannt wird. Dieſes verhindert nicht allein, daß der Bohrer nicht weiter vordringen kann, als er ſoll, ſondern daß auch der Ladeſtock das Holz unten, (zumal wenn er von Eiſen iſt, ſo wie bey den Gewehren der Soldaten,) nicht zerſtoßen kann. Das Loch ſelbſt wird mit dem Ladeſtockbohrer ausgebohrt. Alle drey Röhrchen werden an ihrem Platz in die Rinne des Ladeſtocks verſenkt, und mit Stiften beveſtiget. Nun wird der ganze Schaft mit Schneidemeſſern und Meißeln beſchnitten und ausgearbeitet, und wenn er verziert werden ſoll, ſo wird er entweder mit Bildſchnitzerarbeit verſehen, oder dagegen mit Metall oder feinem Holz ausgeleget. (furniret) Iſt dieſes, ſo werden die verſchiedenen Zierrathen von Meſſing, Silberblech oder auch Elfenbeinplatten mit der Laubſäge ausgeſchnitten, und die Löcher hiezu nach der Vorſchrift der Bilder mit feinen Meißeln von aller Art durchgebrochen, und in dieſe Vertiefungen werden alsdenn die Figuren verſenkt. Der Schaft wird zuletzt nach Verlangen gebeitzt. (ſ. beitzen.)

Büchſenſchicht, (Bergwerk) muß in den mansfeldiſchen Schieferbergwerken alle Quartal jeder Häuer arbeiten, deren Betrag mit 5 Gr. zu der Bergknappſchaftskaſſe oder Büchſe gezogen, und zur Unterhaltung der Schadhaften, Kranken und Wittwen angewendet wird.

Büchſenſchießer, (Schiffahrt) ſind 10 oder 12 Perſonen auf einem Schiffe, welche den Konſtabler an die Hand gehen müſſen.

Büchſenſchifter, ſ. Büchſenſchäfter.

Büchſenſchloß, (Büchſenmacher) das Schloß an einer Büchſe. Es hat außer den verſchiedenen Theilen eines Flintenſchloſſes noch verſchiedene Theile, die zur geſchwinden Abbrennung der Büchſe das Ihrige beytragen. Dieſe beſtehen nun aus dem Schnellergehäuſe, (ſ. dieß) worinn ein Schneller, welches ein ſehr dünner Stift iſt, der auch die Nadel heißt, eingeſetzt wird. Dieſer verurſacht, daß, wenn er nur angerühret wird, ſogleich die Büchſe abbrennet, welches das Schlageſtück und die Schlageſtückfeder verurſachet. (ſ. dieſe, auch Büchſe) Unter dem Arm der Nadel oder des Schnellers ſteckt eine Schraube, womit man ſolchen ſtellen kann. Soll das Gewehr ſchnell abbrennen, ſo ſchraubt man die Stellſchraube in die Höhe, und im Gegentheil wird ſie hinab geſchraubet. Bey den gewöhnlichen Flinten bleibt der Finger auf dem Abzug, welches bey einer Büchſe das Schlageſtück iſt, und der Finger hält die Stange zurück, daß ſie nicht in die Mittelraſt fallen, und das Abfeuern hindern kann. Dieſes findet aber bey der Einrichtung des Schnellers nicht ſtatt. Die Spitze der Stange wird an einem Büchſenſchloß durch ein Spiel (ſ. dieß) in der Nuß der Büchſe gehindert, daß ſie nicht in die Mittelraſt greifen kann. Denn indem der Hahn aufgezogen wird, ſo ſchleift ſich die Spitze der Stange, wenn ſie in die Hinterraſt fallen will, über das Spiel weg, und die Spitze des Spiels ſpringt in die Mittelraſt hinab. Druckt man alſo ab, ſo hindert die Spitze des Spiels, daß die Stange nicht in die Mittelraſt fallen, und das Abfeuern hindern kann.

Büchſenſchmid, ſ. Büchſenmacher. Man muß daher den Büchſenſchmid nicht mit dem Rohrſchmid auf den Gewehrfabriken verwechſeln. (ſ. Rohrſchmid.)

Büchſenſchrank, Gewehrſchrank, Gewehrſpind, (Jäger) ein Schrank, worinn ein Vorrath von Gewehren hängt, ſowohl Flinten und Büchſen, als Hirſchfängern. Bey einem Förſter gehöret dieſes mit zu den nöthigſten Hausgeräthen, und der Schrank wird daher insgemein zierlich und mit Glasthüren verfertiget.

Büchſenſchuß, (Jäger) ein Schuß mit einer Büchſe, wie auch die Weite, ſo eine Büchſe träget.

Büchſenſpanner, Leibjäger bey großen Herren, welcher auf der Jagd die Büchſen und Feuergewehre denſelben laden, und zum Abſchießen übergeben muß.

Buchſiren, ſ. Bugſiren.

Buchſtaben, ſ. Lettern.

Bucht, (Landwirthſchaft) in Niederſachſen ein mit Brettern abgezäunter Platz auf einem Hofe, in einem Stall, oder auch im Freyen. So heißt eine ſolche Abhegung in einem Kuhſtall für Kälber, Kälberbucht; ferner ein eingezäunter Platz, worinn die Maſtſchweine in den Wäldern zur Nachtzeit getrieben werden, heißt bey denen Förſtern Schweinebucht oder auch ſchlechthin Bucht.

Bucht, Trockenboden, (Salzkoten) ein mit Brettern belegter Platz, worauf die Salzſtücke getrocknet werden.

Bucht, Bugt, (Schiffahrt) ein kleiner Meerbuſen, der vorne faſt ſo weit als hinten iſt. (ſ. Bay) Urſprünglich iſt es jede Krummung des Meerufers, von biegen.

Buchweitzen, Heidekorn, (Landwirthſchaft) eine Feldfrucht, deſſen Blüte den Bienen vorzüglich dienlich iſt, und ein dreykantiges Korn trägt, ſo mit einer braunen Hülſe umgeben iſt, gleich den Bucheicheln. Es wird im Frühjahr geſäet, und wächſt nur auf der Höhe und im Sande. Denn in einem niedrigen und fetten Lande blühet es beſtändig, ohne Früchte zu tragen. Die Frucht wird zu der bekannten Buchweitzengrütze, oder Heidekornkrütze vorzüglich gebraucht. Der Buchweitzen wird geſtampft und nachmals geſchrotet, wenn er in Grütze verwandelt werden ſoll. Wo dieſes Getreide überflüſſig wächſt, da wird es auch zu Futterkorn für die Pferde gebraucht, doch insgemein vermiſcht mit Rocken, Hafer oder Wicken.

Buchwerk, ſ. Puchwerk.

Buciodhe, eine Tuchart, ſo in Provence und Languedoc verfertiget, und nach Alexandrien und Kairo verkauft wird.

Buckel, Puckel, (Metallarbeiter) von mancherley Metall, als Gold, Silber, Meſſing, Eiſen u. dgl. verfertigte erhobene Zierrathen, die an verſchiedenen Sachen, als an Pferdegeſchirren, Thüren, Fenſtern, Schränken, Büchern u. dgl. zur Pracht und Zierde, auch manchmal zur Bequemlichkeit angebracht werden. Sie nehmen mancherley Geſtalten an, nach der Erfindung des Künſtlers, und nach Beſchaffenheit der Sache, wobey ſie angewendet werden ſollen. Bald bilden ſie Blumen, bald Blätter, bald andere Figuren. Sie werden mit Bunzen, Treibehämmern und Geſenken verfertiget, und nachdem ſie bey dieſer oder jener Sache angebracht werden ſollen, nehmen ſie auch noch verſchiedene andere Namen an, wovon unten an ſeinem Ort mehr vorkommen wird. Sie werden ſauber und zierlich ausgearbeitet.

Buckel, (Parukenmacher) werden zuweilen die in Locken oder Rollen gelegten Haare einer Paruke genannt.

Bückelaſche, (Pottaſchſieder) ausgelaugte Aſche.

Buckeleiſen, ſ. Biegelmeſſer.

Buckelkrätzer, ſ. Frottirbürſte.

Buckelmeißel, (Klempner) iſt eine Art Bunzen, womit erhabene Figuren auf dem Blech ausgetrieben werden. Das Blech wird zu dieſem Ende auf das Werkbley geleget, und mit der runden oder muchlichen Bahn oder Spitze des Buckelmeißels eine Höhlung in dem Blech ausgetrieben, indem man mit dem Hammer auf den Meißel ſchlägt. Der Klempner weiß nach ſeiner eigenen Einbildungskraft aus ſolchen zuſammengeſetzten Vertiefungen verſchiedene Figuren auf dem Blech hervorzubringen.

Buckeln, (Bergwerk) ſo nennt man die Erhöhungen in den ſöhligen Flötzen eines Bergwerks.

Buckelpinne, (Nagelſchmid) eine Art Pinnen oder kleiner Nägel mit gerundeten Köpfen, womit die Blaſebälge beſchlagen werden. Die Köpfe werden beym Schmieden mit einem Stempel gerundet.

Buckelhaube, (Putzmacherinn) eine Art von Kopfaufſatz der Frauenzimmer. Er iſt rund, und beſtehet aus einem weiſſen ſeidenen oder zwirnen geſtrickten Netz, welches weit und von beyden Seiten ausgeſpannet iſt, vornämlich aber in Augſpurg von dem Frauenzimmer getragen wird. Die Vornehmen pflegen auch öfters hierinn Perlen zu flechten und zu ſtricken.

Bückling, Pückling, Pickling, (Fiſcherey) ein vorher mäßig geſalzener und hiernächſt geräucherter Häring. An den deutſchen Küſten der Oſt- und Nordſee bereitet man viele Bücklinge. In Holland nimt man hiezu die ſchlechteſten Heringe, vorzüglich diejenigen, die nach Bartholomäi gefangen werden. Dieſe werden auf den engliſchen Küſten bey Jarmouth in Bücklinge verwandelt. Sie ſind am fetteſten, und bey uns unter dem Namen der engliſchen Bücklinge, Spickhäringe bekannt.

Bücktücher, ſuperfeine Tücher, eine Art feiner Tücher, die in den brandenburgiſchen Landen von einländiſcher Wolle gemacht werden. Es werden eben ſoviel Kettenfaden nach der Breite des Tuchs geſchoren, als bey dem ſogenannten Kerntuch, (ſ. dieß) allein es muß nicht mehr wiegen, als dieſes. Hierauf folgt alſo, daß der Faden feiner ſeyn muß. Es komt vom Stuhl 3½ Elle, aus der Walke aber nur ⅞ oder höchſtens 2 Ellen. Lang iſt es, wenn es von dem Stuhl komt, 42 Ellen, aus der Walke aber nur 28 bis 30 Ellen. Es ſoll zu dieſem Tuch lauter Kernwolle, und Sommer- und Winterwolle durcheinander gemengt genommen werden. Es muß gut geraubet und geſchoren werden. Uebrigens wird ſo wie bey andern Tüchern verfahren.

Buddelier, ſ. Bottelier.

Bude, (Handwerker) ein von Brettern zuſammen gebauetes, dabey aber öfters ſehr veſt und wohl verſehenes Gehäuſe, worinn man mancherley Kramwaaren auf den öffentlichen, und insbeſondere Marktplätzen einer Stadt verkaufet. Sie theilen ſich in offene und verſchloſſene ein, wovon jene auseinander geleget, und an allen Orten, wo man will, wieder zuſammen geſetzt werden können. Dieſe beſtehen aus weiter nichts, als aus zwey Seitenwänden, die mit der Rückenwand entweder durch Zapfen und Riegel zuſammen geſetzt, oder durch Heſpen und Angeln zuſammen gehangen werden können. Die Seitenbretter haben von vorne nach hinten zu eine ſchräge Richtung, damit, wenn das Dach, welches aus darauf gelegten Brettern beſtehet, beregnet, das Waſſer hinten hinab ablaufen kann. Man behängt dieſe Buden auch wol mit einer Plane von grober Leinwand, um ſolche hiermit des Nachts von vorne zu verhängen und zuzudecken. Ein beweglicher Tiſch, der in die Bude geſetzt wird, wie auch an den Wänden angebrachte Fachbretter auf Leiſten, dienen dazu, die Waare zum Verkauf darauf zu legen. Die verſchloſſenen Buden, welche nicht ſo leicht von ihrem Platz weggebracht werden, weil ſie nicht auseinander genommen werden können, werden von Zimmerleuten ſchon mit mehrern Fleiß als ein hölzernes Gebäude, aber nur von ſtarken Bohlen zuſammen gebauet, und nach des Eigenthümers Verlangen eingerichtet. Sie werden gemeiniglich mit einer beliebigen Oelfarbe

Digitized by Google

farbe angeſtrichen, damit ſie der Fäulniß weniger unterworfen ſind.

Bude, (Schiffahrt) ſo nennt man in den Elbkähnen und andern großen Flußkähnen die Kajüte, und dieſe ſtehet in denſelben 18 Fuß von den Stuhlknien ab.

Budel, ſ. Pudel.

Budelkopf, (Parukenmacher) ſo nennte man das vor vielen Jahren in Mode geweſene, in Locken gelegte und herabhängende Hinterhaupthaar der Frauenzimmer; von deſſen Schädlichkeit der D. und Profeſſor Langguth eine eigene Abhandlung geſchrieben hat. Was ſoll man hiezu ſagen? die Mode iſt der Abgott des Putzes!

Budelmütze. ſ. Pudelmütze.

Bufet, Buffet, (Orgelbauer) das Gehäuſe einer Orgel, desgleichen der Stock oder der Platz, wo die Pfeifenregiſter ſtehen.

Buffjacke, Puffjacke, ein Kleid der Bergoffizianten, das ſie bey einem öffentlichen Aufzuge zu tragen pflegen, wenn ſie ſich in ihrem beſondern Berghabit ſehen laſſen müſſen. Er beſtehet gemeiniglich aus ſchwarzen Atlaß, mit goldenen Treſſen beſetzt.

Bug, Bog, (Jäger, Schlächter) der vordere Schlägel eines Wildprets, desgleichen das Vorderblatt eines Ochſen. (ſ. Blatt und Bog.)

Bug, (Schiffahrt) die Krümmung am Vordertheil eines Schiffes.

Bug, (Sporer) ſo nennt man die runde Biegung der Stange an einem Zaum.

Buganker, (Schiffahrt) der gewöhnliche Anker auf einem Schiffe, der zum beſtändigen Gebrauch auf dem Vordertheile des Schiffes oder dem Bug lieget, und daher auch ſeinen Namen hat.

Bugbänder, (Schiffsbaukunſt) ſind gekrümmte Hölzer, ſo über den Steven in der Queere die Bordirung vorn an einem Schiffe verbinden.

Büge, Biege, Bogenlehne, (Zimmermann und Gärtner) ein von Brettern oder Pfoſten ausgeſchnittener Bogen, der den Bogenſtellungen und Bogengängen der Gärten in der Anlage zum Gerippe dienet, um die Aeſte der jungen Sträucher an die darauf beveſtigten Latten zu binden, und ſie alſo in diejenige Geſtalt zu ziehen, die ſie haben ſollen.

Bügel, nebſt allen ſeinen abſtammenden Wörtern, ſiehe unter Biegel, weil es ohnſtreitig von dem Zeitwort biegen herkomt.

Bugle, ſ. Bure.

Buglieger, (Schiffahrt) ein kleines Fahrzeug, ſo ein größeres am Bug bey ſich führet.

Bugſiren, Treideln, (Schiffahrt) hinter ſich herziehen, z. B. ein Schiff einen Wallfiſch. Insbeſondere aber heißt es, ein Schiff durch ein anderes Fahrzeug fortziehen. Solches geſchiehet mit einem oder mehrern Ruderſchiffen, oder mit ſchnellen Segelſchiffen, indem man ein großes Schiff vermittelſt eines oder mehrerer Taue mit dieſen kleinern Fahrzeugen mit fortſchleppet. Auch bedient man ſich des Treidelns bey den Schiffen auf einem Fluß, wenn ſie keinen Wind haben, daß ein ſolches Flußſchiff vermittelſt eines Taues, das oben an dem Maſt angebunden iſt, durch Menſchen oder Pferde längſt dem Ufer fortgezogen wird.

Bugſpriet, Boogſpriet, Boegſpriet, (Schiffahrt) iſt eine in einem Winkel von 35 Graden gegen den Horizont ſchief liegende Stange oder ein Baum, welcher über dem Bug oder Vordertheil des Schiffes unter dem Vorderkaſteel (ſ. dieſes) hervorraget. Es iſt mit eiſernen Klammern beveſtiget, und deſſen Fuß reichet bis an den Fockmaſt.

Bugſtänge, ſ. Blindſtänge.

Bugſtück, (Jäger) das Vorderblatt eines Wildprets, z. B. eines Hirſches.

Bugſtück, (Schiffahrt) die vier erſten Kanonen, ſo im Bug des Schiffes ſtehen.

Buhne, die Einfaſſung, Verſchälung, oder das Bollwerk am Ufer des Meers oder eines Fluſſes in einem Hafen.

Buhne, heißt auch in einer Seeſtadt ein Hof, worauf die Waaren ſo lange aufbehalten werden, bis man ſie in die Niederlagen oder Speicher bringt.

Bühne, Blutbühne, Blutgerüſte, Schaffot, ein von Brettern erbauetes erhabenes Gerüſte, von welchem man eine öffentliche Handlung ſehen, oder auf dem eine ſolche Handlung verrichtet wird, damit ſie von den Zuſchauern auf der Erde geſehen werden kann. Wie z. B. ein Blutgerüſte, eine Blutbühne, ein Rabenſtein, auf welchem ein Uebelthäter hingerichtet wird. Im erſten Fall aber wird die Bühne dergeſtalt gebauet, daß die vorderſten Zuſchauer niedriger, als die hinterſten ſtehen, damit dieſe über jene wegſehen können.

Bühne, (Alaunbergwerk) ein Kaſten, worinn das Alaunerz ausgelauget wird.

Bühne, (Bergwerk) 1) Der obere Theil des Schlammgrabens, von welchem der obere Theil des Schoßgerinnes geſäubert wird. (ſ. auch Klaubebühne) 2) Ein in der Grube unter einem Schacht gebauetes Zimmer oder ein Schuppen, damit man deſto ſicherer und beſſerer unter dem Schacht arbeiten kann. Es heißt auch Schußbühne oder Schoßbühne.

Bühne im Schacht, (Bergwerk) ſind die Abſätze, die gemacht ſind, die Fahrten deſto beſſer anzuhaſpeln, und den Bergleuten das Fahren zu erleichtern, damit ſie abtreten und ruhen können. (ſ. Abtritt.)

Buhne, Bühne, (Fiſcherey) ein Zaun von Reiſern am Ufer eines Fluſſes, vor welchem die Fiſche liegen bleiben, wenn die Fluth zurück tritt. Die Landleute bedienen ſich dieſes Mittels, z. B. an der Weſer.

Bühne, (Schmelzofen) heißt, wenn ſich der Stein im Ofen hinter der Vorwand ſetzet, und in das Geſtübbe und den Heerd veſt einfaſſet, und alſo im Schmelzen eine ſehr hinderliche ſogenannte Bühne oder Bihne macht. Die Schmelzer wollen es auch einen Stuhl nennen, auf welchen ſich gleichſam das andere Erz im Schmelzen ſetzet, und nicht wenig Sonne macht, daß alſo der beſte Theil des Erz-

Digitized by Google

haltes in Schlacken und Ofenbrüchen bleibt, auch dabey nicht wenig Bley verbrennet und verdirbt. Bühne heißt auch der Obertheil des Schlämmgrabens am Puchwerk, das etwas höher, als der Lauf des Grabens gemacht iſt.

Buhne, ſ. Bühne.

Bühne, (Glashütte) ein Austritt oder eine Erhöhung außerhalb vor den Arbeitsfenſtern oder Arbeitslöchern eines Glasofens, worauf die Glasmacher bey der Arbeit ſtehen.

Bühne, Wachsbühne, (Vitriolhütte) ein von abſchüßigen Pfoſten zuſammen geſpundetes Zimmerwerk, worauf die geſottene Vitriollauge geſchlagen wird, darauf erkaltet, und in Kryſtallen anſchießt, oder wie man zu ſagen pflegt, wächſt. Daher heißt dieſe Bühne auch Wachsbühne, oder Wachsbank.

Buhne, Bühne, Abweiſer, Flügel, Packwerk, Schlechten, Senkſchlechten, Krippen, (Waſſerbaukunſt) ein prismatiſches Werk, welches von dem Ufer eines Fluſſes aus in den Strohm geführet wird, um den Stoß deſſelben von dem Ufer abzuleiten, oder auch den Lauf des Strohms zu ändern. Dieſe Buhnen ſind die vorzüglichſten Werke im Waſſerbau, wodurch man abbrüchig gewordene Ufer beſchützet, den Gang des Strohms zweckmäßig lenket, und den Deichen Vorland verſchaffet. Unter den mancherley Benennungen der Buhnen in den verſchiedenen Provinzen Deutſchlands ſcheinet der preußiſche Name **Abweiſer**, da er vollkommen deutſch iſt, der verſtändlichſte zu ſeyn, und er drückt zugleich die Abſicht und Wirkung dieſes Werks beynahe ganz aus. Dieſes Werk beſtehet eigentlich aus einem Prisma, welches ſich an der einen Seite an das Ufer anſchließet, mit den übrigen Seiten aber in das Waſſer frey hineinraget, um den Lauf deſſelben abzuändern, je nachdem die Abſicht des Baumeiſters ſolches erfordert. Die Buhne darf nicht allemal aus Faſchinen zuſammen geſetzt werden, ob es gleichwol ſehr üblich und nützlich iſt, ſondern man kann ſie auch von Pfal- und Bollwerken, oder auch maſſiv von Steinen aufführen, nachdem die Umſtände ſolches erfordern. Der Erfolg iſt immer einerley. Da die Buhnen zu verſchiedenen Endzwecken errichtet werden, ſo nehmen ſie auch deswegen verſchiedene Beynamen an, und ſie heißen daher bald Schutzbuhnen, Treibbuhnen, Fangbuhnen, Schöpfbuhnen ꝛc. (ſ. davon ein jedes an ſeinem Ort.) Vorzüglich aber theilt man ſie in beſchützende und angreifende ein. Jene ſollen das Eindringen des Waſſers in das Ufer verhindern, dieſe aber das gegenüberſtehende Ufer, eine Inſel ꝛc. angreifen.

Bühnen, ſ. Schacht zu bühnen.

Bühnen, Büdnen, zu bühnen, mit Brettern belegen. In Niederdeutſchland ſagt man gewöhnlich ausdielen, ausbohlen.

Bühnenmeiſter, Karkmeiſter, iſt derjenige, der die Aufſicht über die Buhnen hat, wenn kein Hafenkapitaine vorhanden iſt.

Bühnentrecker, (Bergwerk) ſind die Jungen, welche das Erz von dem Schoßgerinne auf die Bühne in Tröge trecken oder tragen.

Bühnhaſe, ſ. Böhnhaſe.

Bühnlöcher, (Bergwerk) ſind Löcher, die in das Geſtein gehauen werden, damit die Stämpel gewiß liegen und nicht wanken. Es werden auch die ausgehauenen Spuren in Aufſälen alſo genennet.

Bühre, Büre, Züge, Züche oder Inläte, (Haushaltung) der untere Ueberzug eines Betts, worinn die Federn geſtopft werden, und worüber noch der eigentliche Bettüberzug gezogen wird. Damit die Federn nicht durchkriechen, muß man hiezu eine veſte Leinwand oder dichten Barchent nehmen.

Bührenzeug, ſ. Barchent.

Buiſe, ſ. Buyſen.

Büke, ſ. Beuche.

Bukkartiſche Erde, eine Art Bolus, ſo dem armeniſchen nahe komt, und woraus berühmte Gefäße gemacht werden.

Bulge, (Bergwerk, Waſſerbau) lederne Waſſerkübel oder Kaſten.

Bulgenkunſt, Kaſtenkunſt, eine Waſſerkunſt, die das Waſſer vermittelſt der Bulgen hebt.

Bull, Bullochs, Heerdeochs, (Landwirthſchaft) ein unverſchnittener Ochſe bey einer Heerde zur Belegung der Kühe. Verſtandige Landwirthe ſehen dahin, daß ſie einen ſtarken Bullen von guter Art halten, damit ſtarke Kälber entſtehen.

Bulle, (Schiffahrt) iſt ein Prahm, oder ein vorn und hinten, oben und unten plattes Schiff, welches einen Maſt und keine Segel hat. Man bedienet ſich ihrer zum Aufſetzen der Maſten auf andere Schiffe auf den Holmen, oder die Schiffe, wenn ſie kalfatert werden, damit auf die Seite zu winden.

Bullenbeißer, ſ. Bärenbeißer.

Bullkalb, Ochskalb, (Viehzucht) ein Kalb männliches Geſchlechts, im Gegenſatz des Ferſekalbs.

Bullochs, ſ. Bulle.

Bulſter, (Stellmacher) zwey erhabene Theile, wovon auf jeder Docke des Radeſtocks einer ſtehet, und gegeneinander über angebracht ſind. Sie ſind beweglich, und laſſen ſich nach der Breite der Docke nach dem Innern des Radeſtocks zu verſchieben, und iſt daher eine jede in ſeiner Docke beweglich eingefalzt. Der Bulſter iſt oberwärts wie eine Pfanne ausgehöhlt, und in dieſer Aushöhlung ruhen beyde Enden der Nabe, ſo daß man dieſe darinn umdrehen kann, wenn die Felgen eingeſetzt werden. Die Bulſter laſſen ſich deswegen in ihren Docken näher zuſammen oder weiter von einander ſchieben, weil nicht alle Naben von einerley Länge ſind. (ſ. Radeſtock.)

Bumpf, (Kürſchner) derjenige Theil eines Pelzes, der im Kreuz hinab bis zu den Lenden gehet, und insbeſondere der Platz über den Lenden.

Bund, heißt in den Werkſtätten überhaupt zweyerley. 1) Das Band, ſo mehrere Theile mit einander verbindet, z. B. der Bund im Rücken der Bücher, der Beinkleiderbund u. dgl. 2) Diejenigen Theile zuſammen genommen, ſo in einem Bande vereiniget ſind. So ſagt man in der Land-

Landwirthſchaft, das Bund Stroh, das Bund Getreide oder die Garbe, das Bund Flachs.

Bund, (Böttcher) die Reife, die zum Binden eines Faſſes gehören; eine Anzahl, von 6 bis 8 oder mehrern Bändern, nachdem das Faß groß iſt.

Bund, (Buchbinder) der Pergamentſtreif oder Bindfaden, woran die Bogen im Rücken angeheftet werden, führet dieſen Namen. Nachdem das Format des Buchs groß iſt, nachdem ſind auch mehr oder wenigere Bünde vorhanden, welche der Buchbinder mit dem Zirkel genau abmißt, damit ſie gleich von einander abſtehen. Z. B. ein Foliant bekomt 7 bis 8 Bünde, folglich muß der Band der Länge nach in 8 bis 9 Theile getheilt werden; bey Quartbänden in 6 Theile, weil 5 Bünde erforderlich ſind u. ſ. w. Wenn die Bünde, nachdem das Buch uberzogen iſt, hinten auf dem Rucken ſichtbar ſeyn ſollen, ſo nimt man Bindfaden, ſo wie bey dem Leder, ſollen ſie aber nicht ſichtbar ſeyn, wie bey den Pergamentbänden, ſo nimt man Pergamentſtreifen, und in dem letzten Fall werden auch wenigere Bünde gemacht.

Bund von Drath, ſ. Ring.

Bund der Dame, (Brettſpiel) wenn man vermöge ſeines Spiels einige Paar Steine dergeſtalt zuſammen gezogen hat, daß dazwiſchen kein Stein des Gegners ſtehet, oder ein leerer Platz iſt. Man ſagt auch ſchlechthin, Dame.

Bund, (der) (Feuerwerkskunſt) die Beſchnürung der Feuer-Leucht-Brand- und anderer Kugeln mit Bindfaden, ſo deswegen geſchiehet, damit die Kugel dem Stoß des Pulvers genugſam widerſtehen könne. Man hat unterſchiedene Arten deſſelben, als: den Ballen-Roſen-Schnecken-Trommel- und Rippenbund. Man ſchürzet an dieſe Bünde einen Hang, um die Kugeln daran tragen zu können.

Bund, (Glaſer) ſo nennt man den 20ten Theil des Glaſes in einem Kaſten, ſo in 6 Stücken beſtehet. Auch heißt die Verlöthung an einem Fenſter, da wo drey oder mehrere Stücken Bley zuſammen ſtoßen, ein Bund.

Bund, (der) (Netherin, Schneider) ſchmale, doppelt eingeſchlagene und angenehete Streifen Leinwand, oder auch ein Bund, der um eine zuſammengefaltete Sache, als z. B. oben um ein Frauenzimmerrock eingefaßt wird, um die Falten zuſammen zu halten. In eben dieſer Bedeutung heißet ein breiter Streif Zeug oben an den Beinkleidern gleichfalls ein Bund.

Bund, (Putzmacher) ein bey dem ſalzburger Frauenzimmer von Haaren oder Zindel geflochtener runder Wulſt, der mit goldenen, ſilbernen oder ſeidenen Borten umwickelt wird, welchen ſie des Sommers über ihrer ſogenannten Kappel tragen, und um das Haarneſt zu winden pflegen. Ueber dieſem Bund tragen ſie noch eine Gatter- oder Bundhaube. (ſ. Gatterhaube.)

Bund, (Schlöſſer) ein eiſernes Band, wodurch zwey Theile, beſonders in einem Gitterwerk, verbunden werden.

Bund, (Weber) wenn durch den Einſchlagfaden die gemachte Figur in bunten Zeugen verbunden wird, daß ſich dieſe von der folgenden unterſcheidet. (ſ. auch abbinden.)

Bund, ſ. Gebinde.

Bündcheneiſen, (Meſſerſchmid) ein Eiſen, welches in der Mitte gleich einer Stange gebildet iſt, auf beyden Enden aber einen ablaufenden Anſatz hat, wovon der eine vorne ſo gebildet iſt, als der bekannte Beſchlag einer Meſſerſchale unter der Klinge, das andere Ende aber vorn als der Beſchlag am untern Ende der Schale. Soll der Beſchlag Figuren haben, ſo ſind ſie auf dieſen Anſatz ausgepräget. Wenn der Meſſerſchmid ein Meſſer, welches auf einer breiten Angel eine Schale aus zwey Hälften hat, beſchlagen will, ſo ſetzt er das eine Ende des Bündcheneiſens, welches das Vorderblech oder die Haube (ſ. dieſe) bilden ſoll, auf eine ſtarke Zinnplatte, und treibt ſolches mit einem Hammer hinein. Auf den gemachten Eindruck in der Zinnplatte legt er das zugeſchnittene Silber- oder Meſſingblech, treibet mit nur gedachten Bündcheneiſen daſſelbe hinein, und bildet auf ſolche Art beyde Beſchläge. Man muß bemerken, daß nach der verſchiedenen Größe der Meſſerſchalen und ihrer Beſchläge auch das Eiſen der Größe nach gewählet werden muß. Die Benennung dieſes Eiſens komt ohne Zweifel davon her, daß der Beſchlag eines Meſſers urſprünglich Bund hieß, wie denn noch jetzt der Beſchlag unter der Klinge Vorderbündchen genannt wird.

Bündel, Felleiſen, bey den Handwerksgeſellen der Ranzen, worinn ſie ihr Geräth und Kleidungsſtücke auf ihrer Wanderſchaft auf dem Rücken bey ſich tragen. Es iſt entweder von Wachsleinewand gemacht, und mit roher Leinwand gefüttert, oder auch durch den Täſchner von ſchwarzem Leder verfertiget. Sie ſind bequem eingerichtet, und in verſchiedene Abtheilungen getheilet, können auch zum Theil verſchloſſen werden, indem durch Ringe, oder ſtarke lederne Oeſen oder Schleifen, die unter dem Deckel angebracht ſind, eine eiſerne Stange durchgeſteckt wird, welche am Ende mit einem Vorhängeſchloß verſchloſſen oder angeſchloſſen werden kann, ſo daß die Stange nicht herausgezogen, und auch folglich das Bündel nicht eröffnet werden kann.

Bündel, Gebärme, plattdeutſch Pündel, (Koch) bey gewiſſen Karpfen das Inwendige des Gedärms, welches in dem Bauch des Karpfens mit dem Rogen oder Milch verbunden iſt, und von vielen vorzüglich gern gegeſſen wird.

Bündel ablegen, heißt bey den Geſellen, einkehren, Herberge nehmen.

Bündel eintragen heißt, wenn der Junggeſelle den einwandernden Geſellen, der Arbeit bekommt, bey dem Meiſter einführet, und das Bündel hinträgt.

Bündel mit Eſchenlaub bewunden, (Baukunſt) an dem Gebälke des Kapitals bey den Säulenordnungen eine Verzierung von Bildſchnitzerarbeit, welches in Blättern von Eſchen beſtehet, die um Bündel gewunden ſind, und hievon ihren Namen führen.

Bündel von ſechſen, (Nadler) ein Pack Nadeln, welches 6000 Stück enthält.

Bündelſtahl, Bürſteſtahl, Bürde, Gebündeſtahl, eine Art Stahl, der in langen Stangen geſchmidet, in

Digitized by Google

Bündel gebunden iſt, und alſo verſendet wird, wovon er auch ſeinen Namen erhalten hat. Solches Bund wiegt etwa 120 Pfund.

Bündel und Gruß verſagen, geſchahe ehedem, wenn ſich ein Geſelle nicht gut aufführte, da ihm denn der Bündel einbehalten, und kein Gruß an eine andere Brüderſchaft gegeben wurde. Itzt iſt dieß abgekommen, anſtatt deſſen man ſolchen Geſellen die Kundſchaft oder das gerichtliche Zeugniß vorenthält.

Bundfrey iſt ein Klavier, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) wenn die Taſte oder der Clavis jedes Semitons an eine beſondere Saite anſchlägt, und nicht etwa mit dem daneben zunächſt liegenden ganzen Ton gemeinſchaftliche Saiten hat.

Bundfutter, (Landwirthſchaft) Stroh, ſo dem Vieh im Winter vorgeworfen oder vorgetheilet wird, im Gegenſatz des Kurzfutters, d. i. Hechſels und des Heues.

Bundhaube, ſ. Gatterhaube.

Bundſeite, (Zimmermann) iſt die Spitze oder dasjenige Ende des Schiffſparrens, der mit dem Gradſparren vereiniget wird.

Bundſteg, (Buchdrucker) die beyden dünnen Späne oder Leiſten, welche der Setzer in ſeine Form einſetzt, damit an derjenigen Stelle auf dem Bogen ein leerer Platz bleibe, wo der Buchbinder den Bogen im Rucken falzet und an die Bunde anheftet. Von dem letztern Umſtand führen dieſe Stege ihren Namen. Bey dem Oktavformat z. B. ſind es zwey Stege in jeder Form, wovon jeder auf einer Folioſeite eines Bogen die 4 Kolumnen der Länge nach abſondert. Sie werden angebracht, theils, wie geſagt, die Kolumnen zu ſcheiden, theils damit an ihrem Ort ein leerer unbedruckter Platz bleibe, und das iſt der Zweck aller Stege.

Bune, ſ. Buhne und Bühne.

Bünge, Pinge, (Bergwerk) diejenige Grube auf der Halde, ſo einem Keſſel gleicht und vorzüglich daher entſtehet, wenn der Tagſchacht verbrochen und in Haufen gegangen iſt. Sie zeiget an, daß die Zeche aufgegangen ſey. Ueberhaupt iſt es aber eine Grube oder Aushöhlung zu Tage, die vorzüglich daher entſtehet, wenn in alten eingegangenen Gebäuden die Zimmerung verfaulet iſt, das Geſtein in der Grube alſo bricht, weil es keine Unterſtützung hat, und die Dammerde zu Tage nachſchießt.

Bunge, (Fiſcher) eine Fiſchereuſe, die auf beyden Seiten wie ein Trichter geſtaltet iſt. Die Spitzen dieſes trichterartigen Theils ſind inwendig im ausgeſpannten Sack der Fiſchereuſe gegeneinander gekehrt, ſo daß nur eine ſchmale Oeffnung zwiſchen beyden iſt. Wenn alſo die Fiſche durch die vordere breite Trichteröffnung bis zur Spitze in den Sack gegangen ſind, ſo können ſie nicht wieder heraus, weil ſie nicht den Ausgang finden.

Bungen, (Hüttenwerk) ſich anhängen. Dieſes geſchiehet bey dem Kupfererze, wenn es zu ſtark geröſtet iſt, und deswegen beym Schmelzen gar zu matt gehet. Man erkennet ſolches, wenn man einen rohen Stein vom Stichheerd abnimt, und der Stein bunget alsdenn, d. i. der rohe Stein hat ſich im Stichheerd auf der Sohle angeheftet, ſo daß etwas an der Scheibe hängen bleibet. Dergleichen Steine gehen in der Arbeit etwas ſtrenge, auch nicht gar zu rein. Man kann ſich in dergleichen Vorfällen damit helfen, wenn man neben ſtark geröſteten nicht ſo ſtark geröſtete Erze auf die Schicht mit nimt, wodurch die Arbeit friſcher gehet.

Bünſenzug, (Baukunſt) eine Verzierung der Glieder der Baukunſt am Kapital und Gebälke der Säulenordnung.

Bunt, heißt überhaupt vielfärbig, verſchieden, insbeſondere bey Zeugen. Z. B. bunte Zeuge ſind die, die Bilder oder Streifen von verſchiedenen Farben haben. Doch heißt bunt bey den Webern oft auch ſoviel, als geblümt, die Blumen mögen mit dem Grunde von gleicher oder von verſchiedener Farbe ſeyn.

Bunte Ketten ſcheeren, ſ. ſtreifige Ketten ſcheeren.

Buntes Papier, türkiſches Papier, eine deutſche Erfindung, ohnerachtet ſie ſchon lange unter dem zweyten Namen bekannt iſt. Man macht deren verſchiedene Arten von mancherley Farben, und hat es hierinn Herr Breitkopf in Leipzig in ſeiner Fabrik ſehr weit gebracht. Man bereitet zu dieſem Behuf ein Waſſer von Gummitragant, welches wohl geſättiget ſeyn muß. Dieſes Waſſer gießet man in eine hölzerne oder blecherne Form, die einen zwey Zoll hohen Rand hat, und die Größe eines Bogens haben muß. In dieſes Waſſer tröpfelt man nun die mit Waſſer abgeriebenen und mit Ochſengalle vermiſchten Farben, die das Papier erhalten ſoll, dergeſtalt, bald neben, bald ineinander, daß daraus die verlangte Zeichnung entſtehet, die auf dem Papier entſtehen ſoll. Soll das Papier Adern erhalten, ſo muß man die Farben mit einem Holz oder Federkiel in Adern ziehen, und bey dem ſogenannten türkiſchen Papier werden die Figuren mit Kämmen oder meſſingenen Bürſten gezogen. Wenn weiße Flecke zwiſchen den Farben auf dem Papier erſcheinen ſollen, ſo wird beſonders Rindergalle hineingeſpritzt, welche die Farben an ſolchen Stellen, wo ſie hineingeſpritzt wird, wegtreibet, und ſie wieder aneinander bringet. Zum marmorirten Papier mit großen Flecken wird ein Tropfen Farbe auf den andern geſetzt, da denn der neue Tropfen den erſten auseinander treibt, und vergrößert. Wenn die Farben alſo in dem Waſſer nach Verlangen gehörig ausgebreitet ſind, denn wird der Bogen Papier nach einigen Nachrichten trocken, nach andern aber mit Leimwaſſer getränkt und noch etwas feucht darauf geleget, und mit den Fingern etwas aufgedruckt, damit das Papier die Farben gut annehme und an ſich ziehe. Alsdenn ziehet man das Papier von dem Waſſer ab, legt es auf Pappe, und hierauf wird es auf ein Geſtelle von Latten geleget, wo in untergeſetzten Gefäßen das übrige Tragantwaſſer abläuft. Hierauf wird es aufgehangen, getrocknet, alsdenn mit etwas venetianiſcher Seife beſchmieret, und auf einer hölzernen Platte mit einem Glattſtein poliret oder geglättet. Man macht auch Gold-Brokatgedruckte, auch einfärbige Papiere. (ſ. alle dieſe.) Noch eine andere Art bunte Papiere

Digitized by Google

piere wird in Herrenhut gemacht, deßwegen ſie auch in Leipzig herrenhuter Papiere genannt werden. (ſ. herrenhuter Papier. Gewölktes Papier entſteht, wenn zwey mit Farben friſch angeſtrichene Bogen aufeinander geleget, und plötzlich voneinander geriſſen werden. Eine deutliche Vorſtellung kann man ſich hievon machen, wenn man zwey polirte Steine, auf welchen eine naſſe Farbe geſtrichen iſt, zuſammen legt, und ſolche auseinander reißt. Man kann auch die angeſtrichenen Bogen auf ein ſehr glattes Brett legen, und ſolche auf denſelben etwas verſchieben, ſo entſtehen darauf Wolken. (ſ. auch Tapetenpapiere.)

Buntfutterer, Buntmacher, Buntwerker, heißt in manchen niederſächſiſchen Gegenden der Kürſchner, weil er mit bunten oder gefleckten Pelzen futtert.

Buntmacher, ſ. **Buntfutterer.**

Buntwerk, Buntwark, Bunt, niederſächſiſch, Pelzwerk daher,

Buntwerker, ſ. **Buntfutterer.**

Bunzel, (Nagelſchmid) ein kleines Eiſen, welches an dem einen Ende eine abgerundete Grundfläche hat, und womit der Stämpel, worauf Schuhpinnenköpfe gebildet werden, ſeine runde Vertiefung erhält. Der geſchmidete Stämpel wird erwärmt, und alsdenn in ſeine Grundfläche der Bunzel hineingetrieben, wodurch die erforderliche Vertiefung des Stempels entſtehet.

Bunzelmeißel, (Schlöſſer) iſt eine Art von Spitzhammer, der auf einer Seite eine glatte Bahn oder einen Kopf, auf der andern Seite aber eine ſtumpfe ſtählerne Spitze hat, die bey einigen rund, bey andern halbrund oder auch eyrund iſt. Sie bewirkt das bey dem Schlöſſer, was die Bunzen bey den übrigen Metallarbeitern wirken, nämlich das Eiſen zu treiben und demſelben mancherley Figuren mitzutheilen. Das dünne Eiſen liegt bey dieſer Arbeit auf einer Bleytafel, und der Handwerker hat ſich auf der obern oder linken Seite entweder eine Zeichnung entworfen, wornach er das Eiſenblech bildet und treibet, oder er verrichtet dieſes auch nach ſeiner Einbildungskraft, indem er auf die Zeichnung den Bunzelmeißel aufſetzet, mit dem Hammer ſolchen in das dünne Eiſen eintreibet, und mit dieſem auf den Kopf oder die glatte Bahn des Bunzelmeißels ſchläget.

Bunzeln, ſ. **Bunzeniren.**

Bunzen, Punzen, Bunzeln, (Metallarbeiter) ſind kleine eiſerne fingerlange Werkzeuge oder Griffel, die vorne gut verſtählt ſind. Die größten ſind nicht über einen Finger dick, und haben auf ihrer untern Grundfläche verſchiedene Geſtalten. Die Grundfläche iſt nämlich bald flach, bald rund, bald hohl, erhaben, eyförmig, eckig, ſchief geſchliffen oder krumm zulaufend, und poliret oder glanzlos d. i. matt, wo die Grundfläche dicht punktiret iſt. Sie ſind nach den verſchiedenen Geſtalten, auch von verſchiedenen ab- und zunehmenden Größen. Die Metallarbeiter, beſonders die Goldſchmide und Ziſelirer brauchen die Bunzen bey dem Treiben, um die getriebene Arbeit (ſ. getriebene Arbeit) dadurch zu bilden. Bey dem Petſchierſtechern ſtehen auf der untern Grundfläche der Bunzen Zahlen, Buchſtaben und kleine Figuren z. B. Naſen und Ohren, die alſo der Künſtler mit den Bunzen ohne Mühe in das Metall prägen kann.

Bunzenbüchſe, ein blecherne Büchſe, worinn die Bunzen aufbewahret werden. Sie iſt nach der Menge der Bunzen von einer willkührlichen Größe und Geſtalt.

Bunzenhammer, der Hammer, womit die Bunzen getrieben werden.

Bunzeniren, bunzeln, (Metallarbeiter) wenn bey einem gegoſſenen Körper, welcher Zierrathen von Laubwerk oder dergleichen hat, mit den Bunzen einige tiefe Stellen weiter ausgetrieben oder auch poliret werden, nämlich an ſolchen Stellen, denen man weder mit einer Feile noch mit dem Grabſtichel beykommen kann. Solche Vertiefungen werden hiedurch geglättet, und ihnen das Unförmliche benommen. Der Handwerker muß bey dieſer Arbeit zu jeder Fläche erforderliche Bunzen erwählen. Bunzeniren heißt aber auch überhaupt, mit den Bunzen treiben.

Bunzlauer Gefäße, ein irdenes braunglaſurtes Geſchirr, z. B. Koffeegeſchirre, welches von der Stadt, wo es gemacht wird, den Namen führet. Dieſe Stadt **Bunzlau** oder **Bunzel,** in **Niederſchleſien** im Fürſtenthume **Jauer** an der **Bober** gelegen, hatte ehedem an Gold und Silber eine reiche Ausbeute, da dieſes Bergwerk aber eingegangen, ſo beſchäftigen ſich die Einwohner jetzt damit, daß ſie dieſes irdene Geſchirr verfertigen, und aus den alten Halden ihrer ehemaligen Bergwerke das Mineral herſuchen, woraus die prächtige Glätte dieſes braunen Geſchirres verfertiget wird. Es wird weit und breit verfahren.

Burail, eine Art Zeug, insgemein **Ferandine** genannt, wiewol auch noch der erſte Name von vielen gebraucht wird. Es iſt eine Art Ratine, die von Seide, Wolle, Leinen und Baumwolle gemacht wird, und ſowohl von den Oertern, da man es verfertiget, als auch von der Art, wie es gearbeitet wird, verſchiedene Namen erhält. Insgemein iſt die Kette Seide, der Einſchlag aber Wolle, Baumwolle oder Kammelhaar. Die eigentliche Burail iſt 11/16 einer Elle ohne die Kanten breit, und die Länge 20½ Elle fertig nach der Zurichtung. Dieſe Gattung nennt man wider den Strich, fr. Burail à Contrepoil, weil er wider den Strich zugerichtet iſt. Eine andere Art nennt man gekreuzte oder kreuzweiß geſtreifte, da ſowohl die Kette ſtreifig, als auch der Einſchlag nach gewiſſen Streifen und Farben eingeſchoſſen wird, fr. Burail Croiſé, der ſchlechte, Burail ſimple, und endlich die von **Werg.** Er wird von den Raſchmachern und Ferandiniers zu **Amiens** und an andern Orten in Frankreich ſtark gewebet, wo man auch unter Burail und Ferandine keinen Unterſchied machen ſoll. Der Burail, der mit der Ferandine eigentlich eine Gleichheit hat, daher auch, wie gedacht, von vielen dieſer Name dem Burail gegeben wird, iſt ſo, wie jener, halbſeiden, bloß daß die Ferandine geköpert iſt. (ſ. dieſes) Noch hat man verſchiedene Arten Burail, die in andern Orten

Frankreichs, auch in Flandern, Bergamo, Neapolis, Genua, Meyland, auch in der Schweiz verfertiget werden, der aber in Zürch gemacht wird, iſt eine Art Krepon.

Burat, ſ. Borrat.

Burate, ein geringer wollener Zeug, der etwas ſtärker iſt, als der Schleieretamine, zu deſſen Gattung er auch gehöret.

Buratee, auch eine Art Etamine, welche faſt wie die Burate gemacht wird, insgemein aber von weißer und brauner Wolle.

Buratine, eine Art Papeline, deſſen Aufzug von ſehr feiner Seide, der Einſchlag aber von grober Wolle iſt. Sie wird nach dem Weben auf einer großen Rolle gerollt oder gemanget.

Buratmacher. So nennt man in manchen Gegenden die Zeug- und Raſchmacher, weil ſie eine Art Burat, ſo dem Tuchraſch gleichet, verfertigen.

Bürde, ſ. Bändelſtahl.

Bürdeſtahl, ſ. Bündeſtahl.

Bure, Bugle, ein ſehr rauher und ſtarker leinwandartiger und mit zwey Kämmen und Tritten gewebter wollener Zeug. Er iſt eine Elle breit, und zu Kleidung armer Leute beſtimmt. Er hat vermuthlich vom Fr. Bourre, deutſch Scherwolle, ſeinen Namen, weil man unter diejenigen Bures, die in Thibilliers fabrizirt werden, Scherwolle nimt, deswegen ſie auch Bures bourrières genannt werden.

Bure, heißt auch noch eine andere Art Zeug von leinenem und wollenem Garn, ſo man zu einer groben Art Tiretaine (ſ. dieſes) rechnet. Die Buratines ſind, überhaupt gerechnet, feiner als die Burats, dieſe aber wieder feiner, als die Bures.

Büre, ſ. Bühre.

Bureau, Fr. bureau, ein gleichfalls grober Zeug, der nichts anders, als ein etwas gröberer oder ſtärkerer Bure iſt. Es ſcheint, daß mit dieſen Zeugen ehedem die Tiſche beſchlagen wurden, weil der Name dieſes Zeuges die ſehr erweiterte Bedeutung des Worts Bureau hat; da dieſer einen Tiſch, worauf man Geld zählet, oder Papiere und Akten zu legen pfleget, beſonders in Gerichtsſtuben, eine Schreibekommode, einen Schreibepult u. ſ. w. bedeutet.

Burg, (Jäger.) So nennen einige des Bibers Bau oder Haus am Ufer eines Stroms.

Burgaleſer, eine Art ſpaniſcher Wolle, die aus Burgos und den daſigen Gegenden komt.

Burgan, Fr. burgan de teinture, in den franzöſiſch antilliſchen Inſeln ein Schalen- oder Muſchelfiſch, von welchem eine gewiſſe Art Scharlach oder Purpur zubereitet wird.

Bürge, Tragbare, Fr. civiére, (Färber) ein Tragebock oder ein Rahm mit Querhölzern, welcher zwiſchen den beyden Haken auf der Küpe ruhet. Das Tuch liegt hierauf beym Ausringen. Die Benennung Bürge komt wol von dem plattdeutſchen Wort Börge her, ſo eine Trage bedeutet. Wenn mir recht iſt, ſo iſt bey den hieſigen Färbern Tragbare üblicher.

Bürgel, ſ. Burgſtall.

Bürger. Jeder Handwerker, der ſich in einer Stadt das Meiſterrecht erwirbt, muß nach den Geſetzen daſelbſt auch Bürger werden. Daher ſchreibt man an einen Handwerker: Bürger und Meiſter.

Bürgerliche Baukunſt, ſ. Baukunſt.

Burghelli heißen in Venedig kleine Luſtſchiffe mit einem ſchönen Saale oder einer Gallerie in der Mitte. Man nennt ſie auch Barche oder kleine Bucentauri.

Burgſtall, Bürgel, Bügel, Bühel, Krümmen, Gronnen, Pürzel, Grimmen, (Jäger) ein Hügel in des Hirſches Fährte. Wenn der Hirſch nämlich aufrecht geht und ſcharf und gerade auftrit, ſo ſtößt er zuerſt mit ſeinen Ballen das Erdreich nach der Schale zu, im Fortſchreiten zwingt er es wieder mit der Schale zurück. Hiedurch entſteht ein Hügel oder Burgſtall, ſo kein anderes Thier völlig nachmachen kann. Daher iſt es ein Hauptzeichen in des Hirſches Fährte.

Burſche, Purſche, eine bekannte Benennung der Handwerksgeſellen bey manchen Zünften, z. B. Schneiderburſche, Bäckerburſche. Doch ſagt man bey manchen Handwerken auch Geſellen, bey andern Knecht. Z. B. Schmideknecht, Schlächterknecht, und bey den Müllern zuweilen Knappe, (ſ. dieſen.)

Bürſche, Bürſch, ſ. Pürſchen in P. ſo wie auch die abſtammenden Wörter, als bürſchen, Bürſchpulver u. ſ. w.

Bürſte, Fr. Broſſe, (Bürſtenbinder) ein Werkzeug, welches überhaupt dazu gebraucht wird, den Staub oder Unrath abzukehren. Nach ihrer verſchiedenen Beſtimmung, wozu ſie gebraucht wird, iſt ſie verſchiedentlich eingerichtet, und erhält auch verſchiedene Namen. Z. B. Kleiderbürſten, Schuhbürſten, Schrubberbürſten, Rauhkopf u. ſ. w. (ſ. dieſe.) Die Bürſten werden zwar gewöhnlich von Schweinsborſten, Ziegenhaar, zuweilen aber auch von Draht verfertiget, welche letztern die Metallarbeiter beym Vergolden gebrauchen. Die gewöhnlichſten Bürſten ſind von Schweinsborſten, und die Borſten aus den kalten Ländern ſind hierzu beſſer, als aus den warmen, weil jene zu dieſem Gebrauche ſtärker ſind. Alle Bürſten haben ein Gehäuſe oder einen Griff, ſo man ſchlechtweg Bürſtenholz nennt. So wie aber die Mode in allen Dingen erfinderiſch iſt, ſo hat ſie auch hier mancherley erdacht, den Bürſten ein Anſehen zu geben, indem man nicht allein die Hölzer der Bürſten mit Farben bemalet, lackiret oder mit Leder und ſeidenem Zeuge überzieht, ſondern man macht auch Bürſten, deren Hölzer nicht allein von ſeltenem ausländiſchen Holze, ſondern auch wol mit verſchiedenen Materien, als Silber, Elfenbein, Perlenmutter und dergleichen ausgeleget werden. Ueberdem farbt man auch die Borſten, und bringt ſie auf den Bürſtenhölzern von vermiſchten Farben an. Aus Nürnberg erhalten die mehreſten deutſchen Bürſtenmacher die lackirten auch fein gedrechſelten Bürſtenhölzer. Die halbrunden

Hölzer zu den ſchlechten Kleiderbürſten machen die Drechsler jedes Orts, indem ſie aus einer kleinen Walze, die ſie von einander ſchneiden, zwey dergleichen Bürſtenhölzer bilden. Die ſchlechten, glatten und kantigen Hölzer zu Kleiderbürſten, die hernach überzogen werden, desgleichen die Hölzer zu **Schuhbürſten**, macht der Bürſtenmacher aus Büchen- oder Eichenholze ſelbſt. Die Borſten zu den feinen Bürſten werden nach ihren Farben von einander abgeſondert, ſo daß eine ſolche Bürſte entweder aus einer oder aus zwey Farben beſteht, und daß immer ein Borſtenbündel einer Farbe mit einem von einer andern Farbe abwechſelt. Die Borſten werden mit der Farbe der Wolle gefärbet. Von den Pferde- und Ziegenhaaren werden ganz feine Bürſten für die Goldſchmide, Uhrmacher und Raſirer verfertiget, welche gemeiniglich ganz klein ſind, und die Haare werden in eine Meſſingröhre eingepicht. Sie gleichen alſo mehr einem Pinſel, als einer Bürſte. Auch giebt es Bürſten, deren Stiel oder Heft von Knochen oder Elfenbein iſt, welche der Bürſtenmacher ſchon fertig einkauft. Hierzu gehören Zahn- und Schnallenbürſten. Die Bürſten theilen ſich überdem noch in zwey Hauptgattungen ab, in eingeſetzte oder eingebündelte, und in eingezogene Bürſten. (ſ. dieſe Wörter.)

Bürſte, (Hüttenwerk) einer Bürſte von Draht bedient ſich der Silberbrenner, die Brandſtücken zu reinigen; einer Bürſte von harten Schweinsborſten aber der Probirer, die Silberkörner vom Unrath zu reinigen.

Bürſte von Heidekraut, hiemit kehret der Bienenmeiſter einen Bienenſchwarm in den Stock, wenn er ſich irgendwo angeſetzt oder verkrochen hat. Er reiniget auch hiemit den Bienenkorb.

Bürſtenbinder, eine im gemeinen Leben übliche Benennung des Bürſtenmachers, doch mit deſſen Widerſpruch. Denn Bürſtenbinder ſind eigentlich in den nordiſchen Städten diejenigen Tagelöhner, ſo bey Kaufleuten, die mit Borſten handeln, die aufgekauften Borſten in Bündel zum Verkauf zuſammen binden müſſen.

Bürſtenholz, (Bürſtenmacher) dasjenige Holz, worinn die Borſten zur Bürſte beveſtiget werden. Es wird nach dem verſchiedenen Gebrauch nach verſchiedenen Geſtalten gemacht, und zum Theil auch verziert. (ſ. Bürſten.)

Bürſtenmacher, **Bürſtenbinder**, ein Handwerksmann, der aus Schweinsborſten, Pferde- und Ziegenhaaren, Dachshaaren, und aus den Schwanzhaaren des Eichhörnchens Bürſten und Pinſel von verſchiedener Art macht. Der Bürſtenmacher ſortiret (ſ. dieß) ſeine Borſten und Haare nach dem verſchiedenen Gebrauch, wozu er ſie anwenden will, und alsdenn verfertiget er hieraus die Bürſten auf folgende Art. Wenn er z. B. ſich ein Bürſtenholz ſelbſt macht, ſo ſpaltet er das Holz dazu mit dem **Spaltmeſſer**, behauet und beſchneidet es mit dem Schneidemeſſer zu der Geſtalt, die es haben ſoll, und bohret in daſſelbe auf der linken Seite ſo viel Löcher ein, als Borſtenbündel eingeſetzt oder eingezogen werden ſollen. Sollen die Borſten eingeſetzt, d. i. eingepicht werden, ſo bohret er ſolche nicht ganz durch; ſollen ſie aber eingezogen werden, ſo müſſen die Löcher durch das Holz ganz durchgehen. In beyder Abſicht ſpannt er das Bürſtenholz, wenn es von grober Art iſt, in den **Bohrſtock**, (ſ. dieſen) wenn es aber lackirte Hölzer ſind, ſo legt er ſie nur auf die Bank, und beyde werden mit einem **Löffelbohrer** (ſ. dieſen) entweder ganz oder nur halb durchgebohret. Je dichter die Löcher gebohret werden, und je kleiner auch die Löcher und folglich die Bürſtenbündel ſind, die darinn geſetzt werden, deſto vorzüglicher iſt die Bürſte. In jedes Loch muß nun ein Borſtenbündel eingeſetzt oder eingezogen werden. Er **zupfet** in dieſer Abſicht (ſ. zupfen) ſich aus einem Bündel ſortirter Borſten, ſo zu ſeiner Bürſte, die er machen will, tauglich ſind, von einerley Länge eine Handvoll aus, kämmet oder rauhet ſie auf dem **Kamm**, (ſ. dieſen) und wirft ſie, wenn ſie durchgekammet ſind, der Länge nach auf den Tiſch, wodurch dieſelben unter einander gemiſcht werden. Nach dieſem bindet er alle Borſten von einerley Länge in ein Bündel zuſammen, und wenn ſie eingeſetzt oder eingepicht werden ſollen, ſo ſetzt er ſich vor einem niedrigen Tiſch in einer Kuche, in deſſen Mitte ein rundes Loch iſt, worinn ein runder Keſſel auf einem eiſernen Ofen ſteht, in welchem bey glühenden Kolen gewöhnlicher ſchwarzer geſchmolzener Pech warm unterhalten wird. Das Bündel Borſten hat er aufgebunden auf dem Tiſche ausgebreitet vor ſich liegen, von welchem er nunmehr kleinere Pündel **pündelt** (ſ. dieſes) und das mit Garn umwundene Wurzelende der Pündel in den Pech taucht. Nachdem einige Pündel auf ſolche Art eingetaucht und die erſten erkaltet ſind, ſo taucht er jedes noch einmal in den heißen Pech, und ſetzt es ſogleich in ein Loch des Bürſtenholzes ein. Wenn die ſämmtlichen Bündel einer Bürſte eingepicht ſind, denn kürzet er die langen Borſten nach einem **Maaß** auf der **Bleyplatte**, die auf dem **Haublock** liegt, mit dem **Haumeſſer** ab. (ſ. alle dieſe Wörter.) Die eingezogene Arbeit beſteht darinn, daß die Borſten nicht eingepicht, ſondern mit Bindfaden oder Draht durch die Löcher gezogen werden. (ſ. eingezogene Bürſten.) So verfährt der Bürſtenmacher bey der Verfertigung aller gewöhnlichen Bürſten, es ſeyn Kleider- oder Schuhbürſten. Bey einer ſogenannten **Kopfbürſte** muß er aber anders verfahren. (ſ. Kopfbürſte.) Außer den gewöhnlichen macht er auch noch andere Arten von Bürſten, als **Rauhköpfe**, **Borſtwiſche**, **Haarbeſen**, **Schrubber** u. dgl. welche zuſammen die **Rauharbeit** heißt. (ſ. dieſe.) Endlich macht er auch **Pinſel**. (ſ. dieſe.) Vordem verfertigte der Bürſtenmacher auch noch **Pferdequäſte**, (ſ. dieſe) welche aber itzt mit dem engliſchen Pferdegeſchirr aus der Mode gekommen ſind. Das Bürſtenmacherhandwerk iſt ein geſchenktes Handwerk, und Meiſter und Geſellen einer Werkſtätte müſſen zu dem Geſchenke eines wandernden Geſellen das Ihrige beytragen. Ihre Lehrburſche lernen 4 Jahre ohne Lehrgeld, und zum Meiſterſtück macht der junge Meiſter eine Kartetſche, deren ſchwarze und weiße Borſtenbündel nach Art eines Brettſpiels neben einander geſtellt ſind; ferner eine Bürſte zum Scheuern der Fenſter, und endlich eine ½ Pfund ſchwere Kehr- oder Kleiderbürſte, welche einen

Digitized by Google

nen ſpitzigen Stiel, wie eine Kopfbürſte hat, weil vor dieſen die Kleiderbürſten auf ſolche Art verfertiget wurden. An einigen Orten machen ſie auch eine Breybürſte, ſo wie ſie die Leinweber zum Schlichten gebrauchen, auch eine Reibebürſte. Kein Meiſter darf mehr, als einen Lehrjungen halten. Uebrigens iſt dieß Handwerk in Deutſchland ſchon ſehr alt, und hat in Nürnberg ſchon über 200 Jahre beſtanden.

Bürſtenmaſchine, Bürſtenräder, Fr. *Machine a broſſer*, (Metall- und Stahlfabriken) eine Maſchine, worauf beſonders feine Stahlarbeiten, als Schnallen, ſtählerne Ketten u. dgl. m. polirt werden. Beſonders iſt dieſe Maſchine in **England** in **Neukaſtle** ſehr im Gebrauch. Es werden darauf alle Buckeln, desgleichen runde und winkliche Flächen der ſtählernen Waare poliret, weil man ihnen mit andern Werkzeugen nicht ſo gut beykommen kann. In einem hölzernen Gerüſte liegt ein großes Schwungrad mit ſeiner Welle und eiſernen Spille, welche an der einen Seite eine Kurbel hat, womit das Rad umgedrehet wird. Ein Riem um die Stirne des Rades geht von dieſem nach einer beweglichen Rolle, die in einem gegenüberſtehenden hölzernen Gerüſte oder Geſtelle auf einer eiſernen Spille ſteckt. Auf dieſer Spille ſtecken einige Bürſtenräder, auf deren Stirn kurze Borſten ſtehen. Wenn nun die Kurbel mit dem großen Rade in Bewegung geſetzt wird, ſo bewegen ſich natürlicherweiſe auch die Bürſtenräder. Auf dieſen Bürſten nun werden die obengedachten Waaren polirt, und gemeiniglich geſchieht ſolches auf drey auf einander folgenden Bürſtenrädern. Die erſte Bürſte iſt mit Oel oder Schmirgel, die andere mit ſpaniſcher Kreide und Oel, und die dritte, worauf völlig fertig polirt wird, iſt mit ſpaniſcher Kreide und Eſſig beſtrichen. Die zu polirende Sache wird nur von Kindern an die obengedachten beſchmierten Bürſtenräder ſo lange angehalten, bis die gehörige Politur erreicht iſt. (ſ. J. M. R. Deutſ. Theil II. Tab. IX. Fig. 4, 5, 6, 7.)

Buſch, (Müller) das Holz, womit das Mühleiſen in dem Bodenſtein gefuttert iſt.

Buſch, Strauch, (Vogelſteller) iſt der eigentliche Platz auf einem Vogelheerde, welcher vergrünet, mit rothen und ſchwarzen Beeren beſtecket, und mit den Wänden der Netze beleget und umſtellet wird.

Buſchau, ein hamburger Gewicht von hundert und achtzig Pfund.

Buſchbaum, (Gärtner) ein Zwergbaum, gleich einem Buſch gezogen, im Gegenſatz der **Spalierbäume**.

Büſche, ſ. **Binſe**.

Büſchel, (Blechhütte) ein Schock zuſammen gebundener untauglicher Bleche, ſo an die Röhrenmacher verkauft werden.

Büſchel, (Seidenwürker) ſind dicke zuſammen gezogene Stellen, welche auf den ausgeſpannten Kettenfäden als eine zuſammen gedrehete Floretſeide ſitzen, und verurſachen, daß die feinen Kettenfäden ſich daran hängen und bey dem Weben zuweilen von den Büſcheln an ſolche Stellen mit hingezogen werden, wodurch Fehler entſtehen. Deswegen müſſen die Büſchel bey dem Putzen der Kette ſorgfältig weggenommen werden.

Büſchelkunſt, (Waſſerbaukunſt) eine ſehr einfache Art, das Waſſer durch mehrere an einer Kette ſich befindliche Büſchel in einer Röhre in die Höhe zu bringen. Sie gehöret zu den ſogenannten Paternoſterkünſten, und iſt ziemlich aus der Mode gekommen.

Buſchfang, (Vogelſteller) der Fang der Vögel auf dem Buſchheerd.

Buſchheerd, Strauchheerd, (Vogelſteller) ein Vogelheerd, der mit grünen Büſchen beſteckt wird, damit ſich die Vögel auf dieſe ſetzen und den Lockvögeln nachgehen können.

Buſchholz, (Forſtweſen) Holz von Sträuchern, im Gegenſatz der ſtarken und hohen Hölzer in Wäldern. Denn Buſch heißt in Niederſachſen Strauchwerk, z. B. Elſe in einem Bruch.

Buſchrege, (Vogelfänger) wenn die Vogelſteller auf den Vogelheerden einen lebendigen Vogel auf einem Lauſerplatz anruhten, doch ſo, daß ſie ihn durch einen gewiſſen Zug aufziehen und wieder niederlaſſen können.

Buſchſtreu, ſ. **Streußel**.

Buſcht, Bauſcht, Pauſcht, (Papiermüller) ſind 181 geformte und noch naſſe Bogen Papier zwiſchen 182 Filzen. Wenn nämlich der Gautſcher die von dem Schöpfer geſchöpfte Form mit dem Papierzeug nimt, ſolche auf dem **Eſel** (ſ. dieſen) ablaufen läßt, alsdenn ferner den geformten Zeug auf einen neben ſich liegenden Filz umgekehrt legt, daß der Zeug auf dem Filze ſitzen bleibt, und wenn er auf ſolche Art 181 Bogen, jeden zwiſchen zwey Filze, und alſo zwiſchen 182 Filze gelegt hat; ſo heißt dieß ein Buſcht, und drey ſolche Bucht machen ein Rieß Papier, jedes Buch aber zu 26 und nicht zu 24 Bogen gerechnet, indem 2 Bogen auf jedes Buch zum Ausſchuß gerechnet werden.

Buſchtfilz, (Papiermühle) ein vierkantiges grobes Stück Tuch, das etwas größer, als ein Papierbogen ſeyn muß. Der Papiermüller läßt ſich ſolches walken, und kochet es hernach in zerſtoßener Rinde von Elſen- Birken- oder Eichenholz. Er giebt dem Filz hiedurch nicht nur eine Farbe, ſondern auch Haltbarkeit, damit er nicht ſo leicht in der Näſſe vermodere. Denn auf dieſen Filz wird der friſch geformte Papierzeug von der Form gelegt, und bleibt ſo lange dazwiſchen liegen, bis ein ganzer Stoß oder Buſcht von 182 Filzen mit ihren Bogen Papier gepreßt iſt, und nachher von dem **Leger** herunter genommen wird. In einer Papiermühle muß ſich ein anſehnlicher Vorrath von dergleichen Filzen befinden, weil ein jeder Bogen Papier, der geformt wird, zwiſchen zwey Filzen zu liegen komt.

Buſchwerk, Luſtgebüſche, Luſtwald, (Gärtner) ein oder mehrere eingeſchloſſene Wäldgen, die aus verſchiedenen Abtheilungen beſtehen, und die wieder aus Bäumen, Sträuchern und hochblühenden Pflanzen, welche ins Gevierte, entweder regelmäßig in Reihen, oder auf eine mehr unregelmäßige Weiſe vertheilt, geſetzt ſind. Dieſe

Digitized by Google

Vierecke muß man mit immer grünen Zäunen umgeben, und die Oeffnungen in den Bogengängen mit Taxbäumen beſetzen. An der innern Seite legt man einige Spaziergä ge an, welche entweder gleich oder gewunden gehen. Sind die Quartiere groß, ſo werden ſie 8 Fuß breit und mit Raſen belegt, welcher ſorgfaltig abgeraſet und gewalzet wird. Die Hecken um dieſe Quartiere müſſen niedrig ſeyn, damit man die Wipfel der Sträucher von außen ſehen kann. Wenn man ein dergleichen Buſchwerk mit Geſchmack anlegen will, muß man gute Erfindungskraft beſitzen, um dem Geſichte ſolche Sträucher auf einmal darzuſtellen, welche Blatter von verſchiedenen Geſtalten und Farben haben, um dadurch dem Auge eine geſchmackvolle Abwechſelung zu verſchaffen. Unter andern Sträuchern ſind folgende die beſten, als: Spindelbaum, Schneeball, Dornmiſpel, bluhende Eiche u. a. m. Man muß aber die immergrunen Baume nicht unter die, welche ihre Blätter im Winter verlieren, ſetzen. Dieſe Buſchwerke werden gemeiniglich in einer regelmäßigen Figur, als in einem Zirkel, Viereck, Vieleck, Oval oder dergleichen angeleget. Sie ſchicken ſich nur in große Gärten, und ſind eine vorzügliche Zierde eines Garten.

Buſe, Boſe, (Bergbau) wenn man eine kürzere Zeit, als zu einer Schicht erfordert wird, arbeitet und unordentlich arbeitet. Man ſagt hievon auch **buſenweiſe anfahren.**

Buſe, ſ. **Pauſe.**

Büſe, Binſe, (Schiffahrt) ein holländiſches Schiff, ſo etwa 60 Tonnen hält, und insgemein zum Häringsfang gebraucht wird. Daher ſagt man auch **Häringsbüſen.**

Buſen, Büſe, Inngarn, Innbuſe, (Vogelſteller) ſo heißt das inwendige kleine geſtrickte Garn auf den Vogelheerden, welches zwiſchen die Spiegelnetze, wie bey dem Steckgarn zu ſehen iſt, zum Fangen angebunden wird. Auch heißt Buſen die Biegung des Netzes, wenn es nicht feſt ausgeſpannt iſt.

Buſen, ſ. **Meerbuſen.**

Buſen geben, (Jäger) wenn mit Garn geſtellt wird, die nicht nur abhalten, ſondern auch fangen ſollen, ſo werden ſie an den Leinen etwas zuſammen gezogen, daß es Falten giebt, und nicht veſt anliegen, welches dazu dienet, damit ſich das eingelaufene Wildpret deſto eher darinn verwirre und fange.

Buſte, ſ. **Pauſe.**

Buſte, Büſte, Bußſtück, Fr. Etoupage oder piéce d' etoupage, (Hutmacher) ein Stück geſachter Hutzeug, welchen der Hutmacher auf die dünnen Stellen eines Hutfachs beym Fachen ſowohl, als auch beym Filzen auflegt. (ſ. ausbüßen.) Dieß alte Wort hat hier noch ſeine urſprüngliche Bedeutung, nämlich Beſſerung der Fehler, die es durch manche Nebenbegriffe der kirchlichen Bedeutung zum Theil verloren zu haben ſcheint.

Buſten, büſten, ſ. **ausbüſten.**

Bußſtück, ſ. **Buſte.**

Buſt, (Papiermüller) ſo werden die in einem Haufen oder Stoß gelegten Filze genennt, wenn auf jedem ein friſch geformter Bogen Papier liegt, und dieſer Stoßhaufen gepreßt werden ſoll.

Büſte, ſ. **Bruſtbild.**

Büſten, ſ. **bieſten.**

Büte, ſ. **Beute der Bäcker.**

Buten, (Waſſerbau) was außerhalb eines Deiches liegt. Daher komt **Butendeich, Butenwaſſer, Butenland.** Das Wort iſt niederſächſiſch, wo **buten** außerhalb, **binnen** aber innerhalb heißt. (ſ. binnen.)

Butt, verbuttet, ein niederſächſiſches Wort, ſo von Menſchen und Vieh genommen, dumm, auch klein, kränklich, von andern unterdrückt heißt. Z. E. ein butter Kerl, d. i. ein kleiner, ſchwacher oder dummer Kerl. Von lebloſen Dingen genommen, bedeutet es verkrumpft, ganz oder zum Theil verdorben. In der letzten Bedeutung ſagt der Tuchbereiter **butte Karden,** (ſ. dieſen Artikel) und bey dem Förſter heißt das geringe Holz, ſo keinen Wachsthum hat, gleichfalls **butt, buttig, verbuttet, kröpfig, bröckig, wrack.**

Büttarbeiter, (Pappmacher) iſt derjenige, der die Pappe aus der Werkbütte formt.

Butte, Bütte, Zober, Zuber, (Böttcher) ein von Faßdauben zuſammen geſetztes Gefäß, welches eine plattrunde Geſtalt hat, tief und unten am Boden etwas enger als oben iſt. An der einen glatten Seite, welche oben etwas länger gemacht wird, ſind Tragebänder beveſtiget, vermittelſt deren man dieſes Gefäß auf dem Rücken, und darinn eine gute Menge Waſſer tragen kann. Man braucht ſie auch in der Weinleſe, die Trauben aus den Weinbergen nach der Preſſe zu tragen; wiewol in den verſchiedenen deutſchen Gegenden unter dieſer allgemeinen Benennung mehrere hölzerne Gefäße verſtanden werden. Z. B. ein rundes ausgehöhltes Gefäß von Drechslerarbeit, worinn der Fuhrmann Theer bey ſich fuhret, eine **Theerbutte,** ferner **Rahmbutte** ꝛc.

Butte, (Fiſcher) ein Seefiſch, ſo zu dem Geſchlechte der Schollen gehöret.

Butte, (Papiermühle) ein hölzernes Gefäß, welches einer großen Wanne gleicht, und ungefähr 6 Fuß weit iſt. Um den obern Rand der Butte geht das **Buttbrett,** (ſ. dieß) oder eine breite Leiſte oder Traufe, welche nach der Butte zu geneigt iſt, damit das Waſſer beym Papierformen wieder aus den Formen von dieſer Traufe in die Butte läuft. Queer über der Butte liegt der **große Steg** (ſ. dieſen) und etwas geneigt der **kleine Steg,** der bis auf den großen Steg reicht. Auf der einen Seite der Butte iſt ein vorſpringender Verſchlag, der der Buttenſtuhl heißt, und auf der andern Seite der Butte, neben dem Eſel, (ſ. dieſen) iſt ein zweyter Verſchlag, der der Gautſcherſtuhl heißt. (ſ. dieſen.) Auf dem Boden der Butte ſteht in ihrem Innern eine kupferne Blaſe, die durch ein Schierloch unter einer Schorſteinröhre erwärmt wird. Der Zweck dieſer Blaſe iſt, den Zeug in der Butte beym Formen etwas zu erwärmen, und im Waſſer ſchwebend zu erhalten, daß er nicht zu Boden ſinke.

Digitized by Google

Butte, (Schiffahrt) nennt man auch auf den Schiffen ein großes Faß oder Lägel, darinn man einen Vorrath von ſüßem Waſſer für das Schiffsvolk aufbehält. Dieſe Fäſſer haben eiſerne Bänder. Man füllet das Getränke, welches man täglich unter die Bothsleute austheilet, in halbe Butten, die wie kleine Waſſertröge ausſehen.

Buttebrett, ſ. Butte, (Papiermühle) der breite Rand, oder die Leiſte um die Butte. (ſ. dieſe.)

Butte Karden, (Tuchbereiter) ſo nennt derſelbe die ſtumpfen Karden, deren er ſich bedienet, das Tuch zum erſtenmal oder aus dem erſten Waſſer zu rauhen. Es ſind bereits gebrauchte Karden, und ſie werden deswegen zum erſten Rauhen gebrauchet, damit das Tuch nicht zu ſtark oder mit einmal angegriffen werde. Mit dieſen butten Karden erhält das Tuch von jedem Rauher zwey Züge, (ſ. dieſe) nämlich mit jeder Seite der Karde einen. Jeder Zug beſteht aus 36 Schlägen. (ſ. dieſe.)

Buttelbier, Bouteillenbier, (Bierſchenker) auf Bouteillen gezogenes Bier. (ſ. Bouteillenbier.) Ein Nachtrag zu dieſem Artikel ſey die Nachricht des Hrn. Prof. Beckmann, daß man in manchen Gegenden beym Abziehen Gewürze ins Bier thut, als Kardamomen, Zimmt, Nelken. Es iſt dieſes in hieſigen Gegenden nicht üblich, weil wir ohne dieſe Beymiſchung gute Bierarten haben. Dagegen verſtehen die berliniſchen Bierſchänker die Kunſt, aus den Stadtbieren fremde Biere ganz oder zum Theil zu verfertigen. Z. B. Kroßnerbier aus friſchem Stadtweißbier und etwas Stadtbraunbier, ſo mit ein wenig Kroßnerbier aufſtoßen muß. Ferner Ruppinerbier aus Stadtbraunbier mit etwas Weißbier, Brantwein u. dgl. Wiewohl dieſe verbotenen Künſte werden ſehr geheim gehalten.

Butteln, niederſächſiſch Buddeln, eine bekannte Erſcheinung bey dem Bouteillen- oder Buttelbier, ſo von den Hefen und vorzüglich von der eingeſchränkten Luft herrühret. Sobald man nämlich den Kork der Bouteille öffnet, und das Bier alt oder gut iſt, ſo zeigt ſich oben ein Schaum oder Geſch, und eben dieſes erfolget in dem Glaſe, worinn man das Bier gießt.

Butten, Fr. Forces deſerts, (Tuchſcherer) die ſtumpfen Scheren, womit das Tuch zuerſt, wenn es aus dem erſten Waſſer oder dem Haarmann geſchoren wird, einen Schnitt erhält, werden alſo genennt.

Buttenkorb, (Salzwerk) in Geſtalt der Butten, in welche man das gekochte Salz einfüllet.

Buttenſtuhl, (Papiermühle) eine mit Brettern umgebene Erhöhung, faſt wie ein Kateder in Schulen, in welchem beym Formen der Schöpfer neben der Butte ſteht, und ſich hiedurch in Sicherheit ſetzt, daß er nicht von der ablaufenden Brühe naß werde.

Butter, (Haushaltung) ein bekannter fetter Körper, der aus den beſten und fetteſten Theilen der Milch entſteht, nämlich aus dem Rohm oder, nach niederſächſiſcher Art zu reden, aus der Sahne. In kleinen ländlichen Haushaltungen, wo man nicht überflüßiges Molken hat, entſteht die Butter folgendergeſtalt. Gleich nach dem Melken wird die Milch durch ein leinenes Tuch geſeihet, und hiedurch alle Unreinigkeit abgeführet. Hernach muß die Milch in irdenen oder hölzernen Gefäßen in einer mäßigen Wärme ausſahnen, d. i. der Rohm muß ſich von der geronnenen Milch ſcheiden. Ich ſage, in einer mäßigen Wärme, denn die Milch ſahnet weder in großer Kälte, noch bey großer Hitze gehörig aus, und man muß daher ſtets einen mäßig warmen Ort wählen. Das Ausſahnen erfolgt etwa in drey Tagen. Steht die Milch mit der Sahne länger, zumal in einem Wohnzimmer, ſo wird die Butter bitter. Nach dem Ausſahnen wird die Sahne etwa mit einem Löffel von der geronnenen Milch abgenommen, und in erforderlicher Menge in ein Butterfaß gebracht, wo ſie durch eine beſtändige Bewegung mit einem Stämpel (ſ. Butterfaß) endlich ſtück- und körnerweiſe zu Butter wird, aber noch mit der Buttermilch vermiſcht iſt. (ſ. Buttermilch.) Sowohl große Hitze, als große Kälte verlängert und erſchweret das Buttern gleichfalls. Wenn nun die Buttermilch von der Butter abgegoſſen iſt, ſo bringt man die Stückelbutter in eine Mulde, gießt friſches Waſſer darauf, knetet ſie mit einer Kelle gut durch, und ſondert vorzüglich die zurück gebliebene Buttermilch völlig ab, die man bey der Butter deutlich bemerkt, wenn dieſe nicht gut gewaſchen iſt. Bey dem Waſchen wird auch die Butter erforderlich geſalzen, und hierbey ſo lange mit der Kelle durchgeknetet, bis Butter und Salz ſich völlig vereiniget haben, und man von dieſem ſchlechterdings nicht mehr Körner bemerkt. Reinliche Wirthinnen pflegen beym Waſchen die Butter auszuhaaren, indem ſie öfters mit einem Meſſer nach allen Richtungen durch die Butter ſchneiden, und hiedurch die Haare abſondern, die öfters noch von den Kühen zurück bleiben. So verfährt man gewöhnlich beym Buttern, allein eine auf dieſe Art zubereitete Butter iſt nicht ſo ſüß, wie die holländiſche, weil die Milch zu lange beym Ausſahnen ſtehen bleibt. Daher hat man auch in hieſigen Gegenden in ſolchen Anſtalten, Holländereyen, oder Kuhpächtereyen, wo überflüßiges Molken iſt, die holländiſche Art zu buttern eingeführet, z. B. auf den bekannten Molkenanſtalten zu Königshorſt bey Neuſtadt an der Doſſe. Daher wird die ſüße und angenehme Butter von dieſer Holländerey in Berlin am liebſten zu Tiſchbutter verkauft. Man läßt nämlich die Milch nach holländiſcher Art nur eine einzige Nacht ausſahnen, und ſetzt auch wol bey großer Sommerhitze die Milchgefäße mit der Milch in kühles Waſſer, um dieſelbe hiedurch zum Ausſahnen zu nöthigen. Uebrigens wird, wie vorher, gebuttert und gewaſchen. Die Maybutter iſt überhaupt in allen Fällen die beſte und geſundeſte, weil ſie von den erſten Kräutern und Blumen der Wieſen nicht allein eine ſchöne gelbe Farbe, ſondern auch einen angenehmen Geſchmack und eine längere Dauer erhält. Man ſchlägt die Butter am liebſten in Töpfe ein, um ſolche darinn aufzubehalten, oder auch zu verſenden, bey einem großen Vorrath aber in Fäſſer, und es iſt nothwendig, daß Butter, die man aufbehalten oder verſenden will, gut geſalzen werde, damit ſie hiedurch eine Salzlake erhält. Denn wenn die Butter lange in Gefäßen

Digitized by Google

ſäßen bleibt, und eine mäßige Lake ſich einziehe, ſo wird ſie alt und abſchmeckend.

Butterbohrer, ſ. Butterſtecher.

Butterbretzel, Butterpretzel, Butterkringel, (Kuchenbäcker) eine Art Bretzeln, die aus feinem Mehl, Milch, Butter, etwas Gewürz und Eyerdotter gebacken wird. Der Teig wird geknetet, und in die Geſtalt einer Bretzel gebracht, auch wol mit kleingeſchnittenen Mandeln beſtreuet, und auf einem Blech in den Backofen geſchoben. Alsdenn wenn ſie gar gebacken ſind, beſtreicht man ſie mit geſchmolzener Butter. Diejenigen ſind die ſchätzbarſten, ſo ſich nach dem Backen innerhalb abblättern.

Butterbrühe, (Küche) z. B. zu Fiſchen eine Brühe, worinn Waſſer, Butter und allenfalls etwas geriebene Semmel die vornehmſten Beſtandtheile ſind.

Butterbüchſe, ein von Thon, Porzellan, Zinn, Silber, auch von Holz verfertigtes rundes oder längliches und eckiges mit einem Deckel verſehenes Gefäß, worinn man in Haushaltungen die Butter auf den Tiſch zum Speiſen zu bringen pflegt.

Butterfaß, Rührfaß, (Haushaltung) iſt ein vom Böttcher aus Dauben verfertigtes hölzernes, ungefähr $\frac{3}{4}$ oder $1\frac{1}{2}$ Elle hohes Gefäß in Verhältniß mäßiger Weite, welches unten weit, oben aber enge iſt. Es hat oben einen hölzernen Deckel, der eine tiefe, unten und oben vorſtehende Einfaſſung hat, ſich genau auf das Faß paſſet, und in der Mitte ein Loch hat. Durch dieſes Loch geht der Stiel vom Butterſterl oder Butterſtämpel, derjenigen Scheibe, womit die Butter zubereitet und geſchlagen wird. (ſ. Butterſterl.) Bey dem Buttermachen wird der Stiel durch das Loch des Deckels geſteckt, und der Deckel auf das Faß aufgedeckt. Die Einrichtung dieſes Gefäßes iſt nicht durchgängig gleich. Denn gewöhnlich wird der Stempel deſſelben beym Buttern zwar hinauf und hinab geſtoßen. Bey den großen Gefäßen dieſer Art würde dieſes aber zu mühſam ſeyn. Man hat alſo dieſelben mit einiger Abänderung dergeſtalt eingerichtet, daß er gezogen werden kann. (ſ. Butterrolle.)

Butterhoſe, ein längliches aber enges, von weichem Holz verfertigtes Fäßchen, welches einige Quart oder Kannen enthält, und worinn die Butter zum Verkauf eingeſchlagen und zu Markte gebracht wird. In hieſiger Gegend, nämlich in der Mark Brandenburg, iſt dieſe Benennung nicht bekannt, aber wohl in Oberſachſen. Hier ſagt man dagegen ein Faß Butter.

Butterkeller, Butterladen, ein Laden, worinn Butter, Käſe, Speck und dergleichen Eßwaaren verkauft werden. Alle dieſe Waaren verderben im Warmen, und daher legt der Butterhändler ſeinen Laden gern in einem Keller an. Auf dieſen Handel kann ſich im Preußiſchen jeder legen, der ſich nur ein Privilegium erworben hat.

Butterklumpſe, die kleinen nach verſchiedenen Größen in die Runde gebildeten Butterſtücke. (ſ. auch Butterwecken.)

Butterkringel, ſ. Butterbretzel.

Butterkuchen, Wecke, (Kuchenbäcker) ein Kuchen, der aus einem Teig gebacken wird, den man aus Weitzenmehl, Butter, Eyern, Gewürzen und Roſinen veſt knetet, beym Einrühren Weißbierhefen hinzu gießt, und den Teig, wenn er von der Wärme gegaret hat, in einem Ofen backet.

Butterladen, ſ. Butterkeller.

Buttermilch, Karmilch, Schlägelmilch, (Landwirthſchaft) die wäßrigen, aber doch milchartigen Theile, die ſich beym Buttern von der Butter ſcheiden, einen ſäuerlichen Geſchmack haben, und vor dem Waſchen der Butter abgegoſſen werden. In hieſiger Gegend trinkt oder ißt man die Buttermilch in warmen Sommertagen entweder ungekocht und kalt, oder man kocht daraus nebſt etwas Milch eine Mehlſuppe, die man Buttermilchſuppe nennt.

Buttermulde, eine Art Butterbüchſen von Zinn, die eine längliche Geſtalt als eine Mulde haben, auf vier Füßen ſtehen, und einen Deckel haben. Vorzüglich aber führen diejenigen Mulden, worinn man Butter wäſcht, dieſen Namen.

Buttern, (Haushaltung) die geronnene Sahne oder Rohm im Butterfaß zu Butter rühren oder ſchlagen. Die von der Milch abgenommene Sahne wird, nachdem ſie in dem Rohmſtänder geſammlet iſt, in das Butterfaß gegoſſen, ſo daß ſolches bis zur Hälfte oder ein klein wenig darüber mit der Sahne angefüllet iſt, und alsdenn wird mit dem in dem Butterfaß durch den Deckel deſſelben geſteckten Butterſterl (ſ. dieſen) ohne Unterlaß auf und nieder gefahren, bis ſich die fetten Theile von den wäſſerigen abſondern, und mit einander zu einer ſchönen, reinen, weißen und öligten Maſſe ſich vereiniget haben. Dieſe nimt man alsdenn heraus, wäſcht ſie in dem Butterwaſchfaß ſo lange, und arbeitet ſie hiebey gut untereinander, bis keine Buttermilch mehr darinn zu ſpüren iſt, und das letzte Waſſer ganz klar bleibt. Alsdenn wird ſie erforderlich geſalzen, und entweder in Stücken gebildet oder in Töpfe und Fäßchen eingeſchlagen. (ſ. ein mehrers unter dem Artikel Butter.)

Butterpretzel, ſ. Butterbretzel.

Butterrolle, (Haushaltung) eine Maſchine, vermittelſt welcher eine Perſon ohne große Beſchwerde buttern kann. Es beſteht dieſe Maſchine aus einer hölzernen viereckigen Welle, welche an beyden Enden mit eiſernen Ranken oder Zapfen verſehen iſt. Die letztere lauft an der Wand in einer Pfanne, die ſich in einer Säule befindet, welche oben in der Decke und unten im Boden bevestiget läuft; doch dergeſtalt, daß die Butterrolle nach Belieben ausgehoben werden kann. Mitten durch gedachte Welle geht ein ungefähr 3 Zoll ſtarker Balken, welcher an dem einen Ende mit einer Gabel oder Schere verſehen iſt, worinn der Stiel des Butterſterls auf einem Bolzen ſteckt. Auf dem andern Ende aber iſt an der Welle ein Schwengel oder ein ſtarker Stab, der ſenkrecht in dem Balken ſteckt, und an dem untern Ende einen vierkantigen Klotz hat, um dem Schwengel ein Gewicht zu geben. Wenn man nun dieſen

Digitized by Google

ſen Schwengel von ſich ſtößt, ſo dreht ſich die Welle links herum, und der Butterſterl wird in dem Butterfaß in die Höhe gehoben, zieht man aber den Schwengel wieder nach ſich zu, ſo drehet ſich die Welle rechts und der Butterſterl geht herunter. Dieſes hin und wieder Schieben des Schwengels dauert ſo lange, bis man Butter hat. Man kann auch in großen Wirthſchaften die Welle dergeſtalt einrichten, daß man in zwey Butterfäſſern zugleich buttern kann. Man darf nur die Welle mit ihrem Zapfen durch die Säule verlängern, und vorn den Schwengel anbringen, alsdenn aber auf beyden Enden des oben gedachten Balkens zwey Gabeln anbringen, und an jeder einen Butterſterl beveſtigen. Indem die Welle herumgedrehet wird, geht ein Butterſterl in die Höhe, der andere herunter. Man hat auch noch ein anderes Gefäß zum Buttern, (ſ. Tonnenbutterfaß) welches auf großen Molkenanſtalten und Höfen gleichfalls gebräuchlich iſt. (ſ. D. Krün. Enc. Th. 7. Tab VII. Fig. 409.)

Butterſchnitte, (Kuchenbäcker) ſind in hieſiger Gegend vierkantige, ſchmale und längliche Kuchen, ſo aus einem Torten- oder Blätterteig ohne Füllung von Muß u. dgl. gebacken werden. In andern Gegenden heißt es ſo viel, als Butterbrod.

Butterſtämpel, ſ. Butterſterl.

Butterſtecher, ein von Holz oder gewöhnlich von Eiſen oder Kupfer verfertigtes langes und hohles Werkzeug, welches unten mit einem gekrümmten Stachel verſehen iſt, womit man die Butter von unten herauf und von dem Boden eines Gefaßes, einer Hoſe oder eines Buttertopfs heraus holen kann, um ſelbige zu koſten, ob ſie durchgängig einerley Güte und Geſchmack habe, weil hierbey vielerley Betrug vorgeht. Zuweilen iſt der Butterſtecher auch bloß eine metallene Röhre an einem Stiel.

Butterſtecher heißt auch ein dünner vorn mit Zähnen verſehener hölzerner Spatel, womit man die Butter dünne ausſtechen kann. Auch nennt man ein Werkzeug alſo, welches bey Decken einer Tafel neben die Butterbüchſe geleget, und eine Art von Meſſer iſt, womit die Butter aus der Butterbuchſe geſchnitten und vorgeleget wird. Man hat dergleichen von Silber, Porzellan ꝛc. nachdem das Tiſchſervice beſchaffen iſt.

Butterſterl, Butterſtämpel, iſt eine runde mit verſchiedenen Löchern verſehene Scheibe oder ein hölzerner Teller, ſo ſich in ein Butterfaß paßt, und in deren Mitte ein langer Stiel angebracht iſt, der, wenn er zu einer Butterrolle gebraucht werden ſoll, mit einem ſchmalen durchlöcherten Eiſen an dem Oberende beſchlagen werden muß, damit er in den Balken der Rolle eingehangen werden kann. Wird er aber nur mit der Hand beweget, ſo iſt ſolches nicht nöthig.

Butterſtritzel, ſ. Butterweck.

Butterteig, Blätterteig, (Kuchenbäcker) ein Teig, der zur Hälfte aus Butter und Mehl zubereitet, und zu verſchiedenem Gebackenen, als Torten, Paſteten u. dgl. gebraucht wird.

Buttertopf, ein rundes irdenes hohes Gefäß, ſo nicht glaſurt iſt, ſondern hart gebrennet und ſteinern ſeyn muß, worinn die geſalzene Butter am beſten verwahrlich aufbehalten werden kann. Dieſe Töpfe werden auf eben die Art verfertiget, als die ſogenannten ſteinernen Krucken. In hieſiger Gegend kommen ſie aus Herzberg in Sachſen am beſten.

Butterwaſchfaß, ein hölzernes Gefäß von Böttcherarbeit, welches auf drey Füßen oder verlängerten Dauben ſtehet, nicht ſehr tief, aber nach Willkühr groß und weit, auch gemeiniglich rund iſt. Es hat im Boden ein Loch mit einem Zapfen, wodurch das Waſſer bey dem Butterwaſchen, als wozu dieſes Gefaß auf großen Butteranſtalten gebraucht wird, abgelaſſen werden kann. Im Kleinen wäſcht man die Butter in Mulden.

Butterweck, Butterſtritzel, ein Stück Butter, welches eine längliche Geſtalt hat, und nach einem gewiſſen Maaß oder Gewicht als eine Wecke oder Stritzel gebildet iſt. Die Tiſchbutter pflegt man alſo aus freyer Hand mit einer Kelle oder auch in einer Form zu bilden.

Buttgeſelle, (Papiermühle) derjenige Arbeiter, der an der Butte ſtehet, die Formen eintaucht, und hiemit die Bogen Papier ſchöpfet. (ſ. auch Schöpfer.)

Buttiman, ein Gewicht in Perſien, nach unſerm Gewicht ſoviel als etwa 25 Pfund.

Buttkrücke, Schöpfkrücke, (Papiermühle) eine lange hölzerne Stange mit einer runden durchlöcherten Scheibe verſehen, womit der Zeug zum Papier im Rechen oder in der Butte öfters umgerühret wird.

Buttloch, (Papiermühle) ſ. Rechen.

Büttner. In Oberdeutſchland heißt der Böttcher alſo, von der Butte oder Bütte, einem bekannten Gefaße.

Butz, (Lohgerber und Schuhmacher) die erſte und beſte Art des engliſchen Sohlleders, welches ſich von dem gewöhnlichen durch ſeine vorzügliche Stärke unterſcheidet.

Butzholz, (Maurer) ein dünnes Holz, welches vorn zugeſpitzt, und in der Mitte gerundet iſt. Es hat einen Stiel, woran man es halten kann. Es dienet dazu, die Mauerkelle abzuſchrapen, und ſie zu ſäubern. Die Benennung komt entweder von Butz her, ſo ehemals üblicher war als jetzt, und etwas ſpitzes bedeutet, oder von putzen, ſäubern, da es denn Putzholz geſchrieben werden muß.

Bux, ſ. Büchſe.

Buxbaum ſ. Buchsbaum.

Buxiren, ſ. Buchſiren.

Buyckgordings, ſ. Buyckgürtel.

Buyckgürtel, (Schiffahrt) dieſen Namen führen auf einem großen Schiff verſchiedene Taue an den Segeln als: 1) An der großen Blinde das Tau, ſo dieſelbe zu dämpfen oder leichter an die Blindree zu bringen gebraucht wird. Das Ende dieſes Taus iſt in der Mitte des Segels unten beveſtiget, läuft vor dem Segel auf, bis unten an den Bugſpriet, allwo es durch einen Block über die Raa herüber nach dem Gallion zugehet, das Segel daſelbſt aufzuholen und niederzulaſſen. 2) An einem Segel werden die Taue alſo genennet, welche unten an demſelben beveſti-

get

get ſind, und alsdenn durch ein eiſernes Lager vor dem Segel in die Höhe über einen an der Ree hangenden Block, von da aber wieder hinter dem Segel herunter nach einem gewiſſen Theil des Schiffs gehen, welcher durch die Lage desjenigen Segels, woran die Buyckgürtel ſich befinden, beſtimmt wird, um dadurch das Segel zu regieren oder zu dämpfen, und leichter an die Ree zu bringen, damit der Wind nicht ſoviel Gewalt daran zeige. 3) An der Fock die Taue, womit ſolche an die Ree gebracht wird. Sie ſind von einerley Beſchaffenheit mit denen des Schönfahrſegels. 4) Die Tau des groſſen Marsſegels, die unten an der Mitte dieſes Segels veſt gemacht ſind, und vor dem Segel hinauf durch einen über dem Marsree hangenden Block, bis unter die Saaling der großen Stange, und eben ſo durch einen großen Block wieder hinunter nach dem Verdeck laufen, als wo das große Marsſegel geholt wird, wenn es einzunehmen iſt, damit es in den Mars komme. 4) Die Taue, womit das Schönfahrſegel des Windes wegen gedämpfet wird. An dieſem Segel iſt unten außerhalb an jeder Seite erſtlich ein Tau beveſtiget, welches in die Queere bis faſt nach der Mitte unten am Segel durch ein eiſernes Lager gehet, von da die Buyckgürtel hinauf, vor dem Segel her, durch einen an der Mitte der Raa beveſtigten Block bis nach einem andern, an dem Stege des großen Maſtes hangenden Block, und hinter dem Segel mit dem Ende wieder herunter zu dem Verdeck bis dem großen Maſt zu laufen. Das Segel wird hiedurch regieret oder gedämpfet, und leichter an die Raa gebracht, damit man es beveſtigen könne. 6) Die Taue, womit das Vormarsſegel nach Gelegenheit und Beſchaffenheit des Windes gedämpfet, und leichter an die Vormarsree gebracht wird. Die Beſchaffenheit derſelben iſt mit dem an dem großen Marsſegel einerley.

Buyſen, Buiſen, (Schiffahrt) ſind die zur Häringsfiſcherey beſtimmten Schiffe, welche ohngefähr [illegible]o Tonnen halten, und deswegen auch Häringsbuiſen genennt werden. (ſ. Büſe.)

Byllbriefe, (Schiffbau) Scheine über Gelder, die zum Schiffbau vorgeſchoſſen werden.

Byrol oder Byrolt, ſ. Goldamſel.

Byſſus, eine Art ſehr zarten und reinen Flachſes in Aegypten und Indien, woraus ſonſt ſehr koſtbare Kleider gemacht wurden, ſonderlich für Prieſter, reiche Leute und Frauenzimmer.

C.

C, man hat für gut befunden, ſich dieſes Buchſtabens, deſſen Werth in der deutſchen Sprache noch zweifelhaft iſt, nur in folgenden Fällen zu bedienen: 1) Bey Wörtern, die aus der lateiniſchen, franzöſiſchen und den damit verwandten Sprachen entlehnet ſind, und die noch völlig nach Art ihrer urſprünglichen Sprache geſchrieben, und von den Deutſchen ausgeſprochen werden. Bey den Wörtern aus den übrigen Sprachen wird man ſich nach Befinden des K oder Z bedienen. 2) Bey Wörtern aus nur gedachten Sprachen, die noch wie in ihrer Urſprache geſchrieben werden, ob man ſie gleich nach Art der deutſchen Wörter ausſpricht. 3) Der Natur der Sache und des Zuſammenhangs gemäß bey ſolchen Wörtern, die von den Wörtern Num. 1 und 2 entſpringen und abſtammen. 4) Bey ſolchen Wörtern, die auch im Deutſchen mit einem Ch geſchrieben werden, wo wir alſo das C nicht entbehren können. Hat aber ein Stammwort aus gedachten Sprachen bereits eine deutſche Endung, oder ſonſt eine deutſche Umänderung erhalten, ſo bedient man ſich jederzeit des K oder Z. Hiernach beliebe alſo der Leſer die Artikel in C oder K aufzuſuchen, und wenn ein Artikel im C fehlet, ſo ſteht er gewiß im K. Jeder hat ſeinen Geſichtspunkt, woraus er eine Sprache betrachtet, und dieß wird den Verfaſſer bey ſolchen Leſern entſchuldigen, die hierinn nicht mit ihm einerley Meinung ſind. Daß übrigens C zuweilen ſtatt einer Zahl g braucht wird, und alsdenn 3 bedeutet, erhellet ſchon aus A und B, ſo wie auch in welchen Fällen. In der Muſik iſt C die Benennung gewiſſer muſikaliſcher Noten, und überdem gewiſſer Klaves auf dem Klavier, der Orgel und andern ähnlichen Inſtrumenten.

Caballeros, Cavalleros, Sp. eine Art ſpaniſcher Wolle, womit vorzüglich zu Bayonne gehandelt wird.

Cabanes, ſ. Kozi.

Cabanes, Fr. eine Gattung kleiner Fahrzeuge mit einem niedrigen flachen Verdeck von tannenen Brettern, welche in Frankreich zu Rouane gebauet werden, und die Loire bis Nantes herunter ſchiffen, wo man ſie hernach veräußert, weil ſie gegen den Strohm nicht zu gebrauchen ſind.

Cabarren, ſ. Klinkar.

Cabas, ein von Schilf oder Palmblättern geflochtener und gewöhnlich mit blauer oder violetter Leinwand überzogener Korb, worinn die trockenen Feigen aus der Provence kommen.

Cabay, ſ. Kabay.

Cabeca, ſ. kabeſſer Seide.

Cabel, ſ. Kabel.

Cabeſſe, ſ. kabeſſer Seide.

Cabeſſer Seide, ſ. kabeſſer Seide.

Cabeſtan, engliſch Capſtan, (Schiffahrt) eine Winde auf den Schiffen, womit man die Anker und andere Laſten in die Höhe windet.

Cabillots, Fr. (Schiffahrt) kleine Hölzer, welche man an die Enden verſchiedener Seile nach der Queere bindet, um ſelbige dadurch an den gehörigen Oertern zu beveſtigen. Man könnte ſie füglich deutſch Knebel nennen. Auch werden die an den Eſelshäuptern ſich befindlichen hölzernen Nagel alſo genennet, welche vermöge eines Seils die Toppenants

penants der **Marsree**, wenn die **Bramſegel** eingeſchlagen ſind, halten.

Cabinet, Fr. heißt zwar überhaupt ein kleines Zimmer, bey Kunſtſachen ändert es aber ſeine Bedeutung ab, und heißt ein Zimmer oder ein Schrank, worinn Seltenheiten der Natur oder Kunſt aufbehalten werden, oder auch wol die Sammlung dieſer Seltenheiten ſelbſt, die jemand beſitzt. So ſagt man, es beſitze jemand ein **Münz⸗ Medaillen⸗ Naturaliencabinet.** (ſ. dieſe.)

Cabinetsſtück, eine Seltenheit der Natur oder Kunſt, ſo in einem Cabinet verdienet aufbewahret zu werden.

Cabotiers, Fr. nennt man in **Frankreich** die langen platten und ſchmalen Fahrzeuge, die ungefähr 3 Fuß tief gehen, und mit einem langen Ruder gelenkt werden. Sie kommen den Oderkähnen ziemlich nahe, und werden auch nur auf den Flüſſen und Kanälen zum Verfuhren der Waaren von einem Ort zum andern gebrauchet.

Cabriole, ſ. **Capriole.**

Cadence, Fr. (Muſik, Tanz⸗ und Reitkunſt) 1) Der Schluß oder Abfall eines muſikaliſchen Stücks. 2) Die geſchickte Bewegung beym Tanz, nach Maaßgebung der Muſik. 3) Eine durchgängig anſtändige Bewegung eines berittenen Pferdes.

Cadet, Fr. heißt in Deutſchland ſoviel, als ein junger Menſch, der ſich einem Stande gewidmet hat, und hiezu insgemein auf Koſten des Staats vorbereitet wird. Vorzüglich gehören hieher die jungen Edelleute, welche in den Cadettenhäuſern von den Fürſten zum Kriege erzogen werden. Ueberdem giebt es Seecadets, die der Staat in denen, einem Seeoffizier nöthigen Stücken unterrichten läſſet, ferner Bergcadets, welche in Berg⸗ und Hüttenwerkswiſſenſchaften unterrichtet werden, damit man ſie dereinſt zu Berg⸗ und Hüttenwerksvorſtehern gebrauchen kann.

Cadis, Fr. ein franzöſiſcher tuchartiger Zeug, der in **Languedoc** weiß und ſchwarz verfertiget, und insgemein von den franzöſiſchen Geiſtlichen getragen wird. Er iſt nur ½ Elle breit.

Cadiſe, Cadicee, Fr. ein tuchartiger Droguet aus **Poiton.**

Ca Faux, Ca Faux, Fr. Ca faux, ca faux, (Jäger) ein aus der franzöſiſchen Sprach entlehnter Zuruf an die Hunde, wenn dieſe auf der Jagd einen Fehler machen.

Caffas de Bois, Fr. ein geringer wollener Zeug aus **Ryſſel.**

Cahi, Sp. ein ſpaniſches Maaß trockner Dinge, welches 12 Hennegas oder Annegras hält. Eine Hennega beſtehet aus 12 Almudis, und dieſe iſt 7 amſterdamer Pfund und etwas über 9 Unzen ſchwer.

Caic, Caique, Fr. dasjenige Both, ſo bey den Galeeren anſtatt der Schaluppe bey andern gröſſern Schiffen geführet wird. Auch heißen ſo die kleinen Fahrzeuge, deren ſich die Koſaken auf dem ſchwarzen Meer bedienen. Sie ſind über und über mit Wildhäuten bedeckt, und diejenigen, die zur Kaperey gebraucht werden, führen 40 bis 50 Mann Beſatzung.

Caiche, Fr. ſ. **Quaiche.**

Caje, Cayes, Fr. ſ. ſachte **Klippen.**

Cajeux, Fr. (Schiffsbau) ſind Flöße mit Brennwerk belegt. Dieſes ſtecket man an, und läßt die Flöße z. B. auf dem St. Laurenzfluß in Weſtindien herunter ſchwimmen. Man bindet verſchiedene Flöße zuſammen, ſo daß ſie die ganze Breite der Fahrt einnehmen, ſich an alles, ſo ſie auf dem Fluſſe finden, anhängen und es anſtecken.

Caique, ſ. **Caic.**

Caiſſe quarree, Fr. (Baukunſt) eine vierkantige Aushöhlung unter dem Deckenſtück des Geſimſes der korinthiſchen Ordnung, neben den Sparrenköpfen. Auf dem Grunde dieſer Vertiefung befindet ſich eine Roſe oder eine andere Verzierung von Bildhauerarbeit. Bey gewölbten Decken nennt man es ein roſenförmiges Feld.

Cajüte, ſ. **Kajüte.**

Calade, (Reitbahn) eine kleine abſchößige Anhöhe auf der Reitbahn, um die Pferde in Falkaden, Curbetten und im Galopiren zu üben, damit ſie ſich nicht allein auf die Schultern verlaſſen, ſondern auch die Hüften zuſammen faſſen, und den Gang aufhalten lernen.

Calandrone, (Muſik) eine Art Schallmeyen, mit zwey Klappen, welche den Wind, wenn ſie niedergedrückt werden, durch zwey gegeneinander überſtehende Löcher auslaſſen.

Calcet, Fr. (Schiffahrt) ein Verſchlag an dem Maſtbaum der Galeeren, worinn ſich Rollen befinden, womit man die Segelſtangen regieret.

Calculator, Lat. eine verordnete Perſon, ſo die Richtigkeit der Staats⸗ oder auch Kaufmannsrechnungen erforſchen muß. Die Oberrechenkammer in den preußiſchen Staaten gehet noch weiter, und prüfet überdem auch die Richtigkeit jedes Artikels in Einnahme und Ausgabe nebſt den Belegen.

Calculaturbuch, (Handlung) ein Buch, worinn man Wechſel und Waaren im voraus ausrechnet, um ſich deſſen bey Gelegenheit zu bedienen.

Cale, Fond de Cale, Fr. ſ. **Ruym oder Raum.**

Calencard, eine gemalte Leinwand oder Kattun, ſo aus Indien und Perſien komt, und die berühmteſte bey allen Indianern iſt. Sie iſt mit dem Pinſel gemalt, und hat auch daher dieſen Namen erhalten, damit man ſolche von derjenigen, welche nur ſchlechtweg gedruckt iſt, unterſcheiden kann. Zu Smirna wird ein großer Handel damit getrieben. Man macht auch dergleichen in England.

Calette, Fr. (Diamantſchneider) die abgekürzte Spitze der Culaße (ſ. dieſe) eines Brillants, oder die untere Hälfte, die nach der Faſſung des Steins nicht ſichtbar iſt.

Calichon, Fr. (Muſik) ein kleines lautenmäßiges mit 5 einfachen Saiten bezogenes, faſt wie eine **Viola da Gamba** geſtimmtes Inſtrument. Es läßt ſich in Geſellſchaft eines Klavieres ganz gut hören.

Calin, Fr. ein chineſiſches vermiſchtes Metall, ſo beſſer als Bley und ſchlechter als Zinn iſt, denn es iſt von beyden zuſammen geſetzt, woraus man in China und Japan verſchiedene Geräthe verfertiget, auch die Dächer damit beleget.

Digitized by Google

Camayeu, Fr. (Kupferſtecher) dieſes franzöſiſche Wort bezeichnet eine Art Kupferſtiche, welche die getuſchten Zeichnungen und die Art Malerey mit einer Farbe, welche die Italiäner chiaroſcuro nennen, nachahmet. Vermittelſt dieſer Erfindung druckt man den Uebergang der Schatten zu den Lichtern, und die Verſchiedenheit der Tinten aus. Hugo da Carpi war derjenige, welcher zuerſt in Italien dieſe Entdeckung machte. Man ſiehet von ihm ſehr ſchöne Stücke in dieſer Art, welche er nach den Zeichnungen des **Raphaels** und des **Parmeſano** verfertiget hat. **Abraham Boſſe** giebt folgende Art an, ſie zu verfertigen. Man nimt zwey Platten von gleicher Größe, welche genau aufeinander paſſen, auf der einen kann man alles, was man nur will, ſtechen, und nachher ſolche auf graues ſtarkes Papier abdrucken laſſen. Man überziehet hierauf die andere Platte mit Grund, eben ſo, als wenn man radiren wollte, und legt die überzogene Seite auf den Ort desjenigen Abdrucks, welchen man von der geſtochenen Platte genommen hat. Man bringt hierauf die leere Platte gleichfalls zwiſchen die Preßrollen, und auf dieſe Art wird ſich der noch feuchte Kupferſtich auf dem Grund der leeren Platte abdrucken. Nach dieſem Abdruck ſticht man auf der bisher leeren Platte die höchſten Lichter, welche man durch Scheidewaſſer tief einbeitzen läßt. Man kann eben dieß durch den Grabſtichel verrichten. Hernach muß man ſehr ſchönes und ungeſottenes Nußöl in zwey bleyerne Gefäße thun, und ſo lange an der Sonne ſtehen laſſen, bis es ſo dick, als das ſchwache im Feuer geſottene Oel iſt. In dem einen von beyden Gefäßen läßt man aber das Oel an der Sonne ſo lange ſtehen, bis es ſo dick wird, als das ſtarke Oel. Denn nimt man gutes und reines Bleyweiß, welches, wenn es geſchlämmet, recht fein gerieben und getrocknet iſt, mit dem erſten und ſchwachen Oel, ſo ſteif, wie ein Teig abgerieben wird. Alsdenn nimt man das ſtärkere Oel, und verſetzt hiemit die Farbe, wie man es bey der Schwärze macht. Iſt nun die erſte Platte ſchwarz oder mit einer andern Farbe auf groben grauen Papier abgedruckt, ſo läßt man den Abdruck 10 bis 12 Tage trocknen. Nach dieſer Zeit feuchtet man die Abdrücke an, trägt eben ſo, als wenn man druckt, die weiße Farbe auf die Platte, worauf die höchſten Lichter ſind, auf, und wiſcht dieſelbe wie gebräuchlich ab. Man legt ſie hierauf auf ein mit der erſten Platte ſchon bedrucktes graues Papier, ſo daß ſie ſich gerade in den Eindruck, welchen die erſte Platte gemacht hat, paſſet, und man muß ſich wohl in Acht nehmen, daß ſie nicht verkehrt, noch das oberſte zu unterſt gelegt werde. Wenn die Platte ſchicklich aufgeleget iſt, ſo druckt man ſie ab, und die weißen Lichtſchatten werden ſich auf dem Abdruck darſtellen. So wie man bey einem Schatten verfähret, ſo macht man es auch mit mehrern, daß immer eine Tinte in die andere paßt. Man kann dieſe Platten, ſo wie bey der Kattundruckerey auch füglich Paßformen oder Paßplatten (ſ. dieſe) nennen.

Camayeu, (Maler) ein Gemälde, welches aus einer Farbe auf einem Grund von einer andern Farbe gemalet iſt. Es behält auch dieſen Namen, wenn man gleich zwey Farben gebraucht hat. Man rechnet auch zu dieſer Klaſſe die Malereyen, welche, ſo wie die Kupferſtiche im vorigen Artikel, mit ſchwarz und weiß gemacht werden. Dieſer Art zu malen bedient man ſich zur Vorſtellung halberhobener Arbeit in Marmor, oder in weißen Steinen. Die Camayeux in Grau gemalt werden Griſailles und die in Gelb Cirage von den Franzoſen genennet. (ſ. auch Grau in Grau.) Dieſe Gemälde ſind gleichſam getuſchte Zeichnungen, in welchen man die Degradation der Gegenſtände beobachtet, um die Formen anzudeuten, und die Gegenſtände durch Schwächung der Tinten zurückweichend zu machen. Die höchſten Lichter und Schatten müſſen in denſelben genau beobachtet werden. Von rechtswegen ſollte die Benennung dieſes Worts nur den Basreliefs allein gelaſſen werden, weil es ſeine Benennung von dem griechiſchen Worte χαμαι (niedrig auf der Erde) hat; allein die Aehnlichkeit, welche die Werke in Chiaroſcuro mit den gemalten Basreliefs haben, hat die Benennung **Camayeu** beyden gemein gemacht, ohne ihnen jedoch ihre beſondern Namen des Helldunkeln und des Basreliefs zu benehmen.

Camebuga, ſ. Chalcedon.

Camelin, ein geringer Zeug auf Kamelotart, der von Amiens komt.

Camelotine, ein dünner Zeug auf Kamelotart gewebet, von Ziegenhaar und Floretſeide.

Cameo, ſ. Kameen.

Camera catoptrica, Lat. und Gri. oder die Spiegelkunſt, (Optiker) ein Kaſten, worinn mehrere Spiegel in einem Vieleck, z. B. Achteck angebracht ſind. Setzt man in dieſen Kaſten ein Licht, und ſieht in eine Oeffnung hinein, ſo erblickt man es vielfach. Man hat auch catoptriſche Zimmer, in welchen man durch die catoptriſche Stellung der Spiegel die Gegenſtände vielfach erblickt.

Camera obſcura, Lat. (Maler, Optiker) ein verfinſtertes Zimmer, in welches das Licht nur durch eine kleine Oeffnung fallt, und vor dieſer Oeffnung iſt ein konvexes Glas. Auf der entgegenſtehenden Wand erblickt man die auf der Straße befindlichen Gegenſtände verkehrt. Doch kann man dieſe auch durch einen Spiegel oder zwey konvexe Gläſer aufrecht darſtellen. Die Maler bedienen ſich einer Camera obſcura im Kleinen, insbeſondere wenn ſie Landſchaften nach der Natur aufnehmen wollen, vermöge welcher auch ein jeder anderer, ohne die Malerey oder ſelbſt die Zeichenkunſt zu verſtehen, zeichnen kann. Man machet zu dieſer Maſchine einen hölzernen Kaſten, der 2 Fuß und etliche Zoll lang, 1½ Fuß breit, und ohngefähr 1 Fuß 10 Zoll oder auch 2 Fuß hoch iſt. Das hintere Stück wird abſchüßig gemacht, das vordere Stück beſtehet bloß aus einem Stück ſchwarzen dicken Zeuge, welches vorgehangen wird, daß kein Licht in den Kaſten komme. Um dieſen Vorhang vor der Oeffnung des Kaſtens beſſer anzubringen, macht man ein im halben Zirkel geſchnittenes Brett, welches man mit ſeiner gleichen Seite durch ein Gewinde an dem obern Brett des Kaſtens beveſtiget, und an der nach einem halben Zirkel ausgeſchnittenen Seite wird der Vorhang beveſtiget. Oben im Kaſten macht man eine

Digitized by Google

eine Oeffnung, in dieſe ſetzt man eine Röhre, welche unten mit einem Vergrößerungsglaſe, und oben mit einem auf beyden Seiten gleich viel erhabenen Glaſe verſehen iſt. An beyden Seiten dieſer Oeffnung ſetzt man zwey Stäbe, zwiſchen welchen man an zwey Zapfen einen Spiegel beveſtiget, damit man ihn nach Belieben neigen kann. Will man nun dieſe Maſchine gebrauchen, ſo wird ſie auf einen Tiſch geſetzt, und derjenige, der da zeichnen will, ſtellt ſich alſo, daß die Gegenſtande, die er zeichnen will, ihm im Rucken ſind. Er legt auf den untern Boden des Kaſtens, der mit Leder oder andern guten Zeuge beſchlagen iſt, ein weißes Blatt Papier, und zwar gerade unter die Röhre, welche man hoch oder niedrig ſtellet, bis daß auf dem Papiere, welches unten lieget, ſich die Gegenſtände recht naturlich zeigen. Um die Vorſtellung der Gegenſtande durch das ſphäriſche Glas der Röhre recht auf das Papier zu bringen, muß man dem Spiegel die gehörige Lenkung durch einen Bindfaden geben können. Dieſes geſchiehet, indem man ſolchen an dem obern Rahm des Spiegels beveſtiget, durch ein kleines Loch oben in dem Kaſten durchziehet, und von dem Zeichner, der ſeinen Kopf zum Zeichnen in dem Kaſten hat, und mit dem Vorhange bedeckt iſt, nach Gefallen gezogen und gerichtet werden kann. Den Bindfaden macht er nach dem Gebrauch an einen in dem Innern des Kaſtens angebrachten Haken veſt. Da ſich alle Züge und Umriſſe der Gegenſtände auf dem Papiere vorſtellen, ſo wird es einem jeden, der auch nicht zeichnen kann, ſehr leicht ſeyn, ſie mit Bleyſtift oder auch mit der Feder, und ſo gar mit Farben nachzumalen. Wenn man einen Kupferſtich kopiren will, ſo ſtellt man ihn dem Spiegel gegen uber. Man kann auch auf dieſe Art das Bildniß eines Menſchen, aber nur im Kleinen entwerfen. Im Großen würde es aber ſchwer fallen, ſolches zu Stande zu bringen. Die Gegenſtände, die man abzeichnen will, müſſen ſoviel, wie möglich von der Sonne, oder wenigſtens von einer Lampe mit ſtarkem Dochte beleuchtet ſeyn. Die Anordnung des ſphäriſchen Glaſes iſt nicht immer einerley. Man giebt ihm gemeiniglich die Oeffnung eines Vergrößerungsglaſes, von welchem dieſes das Objektivglas ſeyn würde. Man macht die Oeffnung kleiner, wenn die Gegenſtände ſehr hell ſind, im Gegentheil vergrößert man ſie, wenn ſie ein ſchwächeres Licht haben. Die Züge ſind bey einer kleinern Oeffnung deutlicher, als bey einer großen. Um dem ſphäriſchen Glas die verlangte Oeffnung zu geben, muß man mehrere runde Stücke weißes Blech oder Pappe, welche von gleichem Durchſchnitt mit dem Glaſe ſind, haben, die aber Oeffnungen von verſchiedener Größe haben, mit welchen man verſucht, bis man diejenige trifft, welche ſich zu dem gegenwärtigen Tage oder Licht am beſten ſchicket. Der Bequemlichkeit willen richtet man dieſe Maſchine zum Tragen dergeſtalt ein, daß ſie als ein großes Buch zuſammengeleget werden kann. Deswegen ſind die Seitenbretter mit Gewinde und Haken zuſammengehangen und beveſtiget, damit man ſie biegen, und eins über dem andern auf den Boden legen kann. Von dem obern Brett mit der Oeffnung nimt man die Stäbe, den Spiegel und die Röhre ab, man ſchlägt das nach einem halben Zirkel ausgeſchnittene Brett u u, und legt es alſo auf die Seitenbretter, die ſchon zuſammen geſchlagen ſind. Der hintere Theil des Kaſtens, der ohnedem ſchon mit Gewinden verſehen ſeyn muß, wird, als der Deckel des Buchs, über die andern zuſammen gelegten Theile gedeckt. (ſ. P. H. L. der Bil.-K. Fig 15.) Durch den Mechanikus Reinthaler zu Leipzig iſt eine andere Art der Camera obſcura erfunden worden, welche zum Zeichnen viel bequemer iſt. Der Boden derſelben iſt ein Reißbrett, 24 Zoll lang und 20 Zoll breit, die Höhe der Camera aber 36 Zoll. Der Tubus gehet durch den Deckel ſenkrecht, und der Spiegel hängt über dem Tubus zwiſchen zwey Säulen, an welchem er, nach dem Stande der Geſtände, hoch und niedrig geſtellet werden kann. Statt einer Decke, um darunter zu ſitzen, iſt vorn, 8 Zoll vom Reißbrett, ein Loch zur Einſicht geſchnitten, das mit einem ſeidenen Wulſt umlegt iſt, damit man die Stirn ſtark anlegen kann, um dadurch alles Einfallen des Lichts zu verwehren. Die übrigen 8 Zoll bis an das Reißbrett iſt eine lederne Wand, die ſich in die Geſtalt eines Hemdearmels verlieret, in welchen man die Hand ſteckt, und die Gegenſtände ſehr bequem nachzeichnet. Die Gegenſtände bilden ſich immer rechts ab, wie ſie in der Natur ſind, ſie mögen über, vor, oder unter mir ſeyn, ohne den Stand zu verändern. Man kann auch einen Sonnenmicroſcopium daran vorbinden, und die dadurch vergrößerten Gegenſtände richtig in der Camera abzeichnen.

Campagne, Fr. ſ. Feldzug.

Campana, Lat. dieſen Namen giebt man den gläſernen Recipienten der Luftpumpe. (ſ. auch Klocke.)

Campane, ſ. Rampan.

Campanini, Ita. ein carrariſcher Marmor, den man von verſchiedener Farbe findet. Er iſt hart, und klingt wie eine Klocke.

Campement, Fr. (Kriegskunſt) eine Kriegsübung mehrerer Regimenter zu Fuße und zu Pferde im Großen, ſo man auf freyem Felde anſtellet. Man nennt es ſonſt auch Manoeuvre.

Campes, F. ein geköperter tuchartiger Droguet, der in verſchiedenen Orten zu Poitou in Frankreich gemacht wird.

Campo, Petit Campo, Sp. ſpaniſche Wolle aus Sevilien und Malaga.

Canador, Port. ein portugieſiſches Maaß zu flüſſigen Sachen, wovon 12 eine Almonde machen. Es komt mit einer amſterdamer Bouteille oder Mingle überein.

Canale, Fr. (Seidenwürker) ſind bey der ſeidenen Fußarbeit Steine, d. i. vierkantige Figuren, die durch die Kettenfäden gebildet werden, indem dieſe etwa ½ Zoll lang frey auf dem Einſchlag liegen, ohne daß ſie von dieſen gebunden werden. Sie unterſcheiden ſich dadurch von den übrigen Steinen der Fußarbeit, die man z. B. bey den Brillanttaft antrifft, daß zwiſchen zwey Canaleſteinen nicht ſichtbarer Grund iſt, ſondern zwey benachbarte Steine ſind nur durch einige Einſchlagsfäden abgeſondert oder abgebunden.

Digitized by Google

bunden. Mehrere Steine dieſer Art gehen insgemein durch die ganze Länge eines Stücks in einer Reihe fort, und bilden eine Streiſe von zuſammengeſetzten viereckigen Steinen. Die Steine in den Canaleſtreifen ſind entweder alle von einer Farbe, oder ſie wechſeln einer um den andern mit einer verſchiedenen Farbe ab, und liegen in einer Linie erhaben auf dem Grund. Es ſcheint, daß der Name Canale aus dem verſtümmelten franzöſiſchen Wort Canal entſtanden ſey, deſſen ſich die Seidenwurker, ſo wie viele andere, mehrentheils verſtümmelt bedienen. Da dieſes franzöſiſche Wort eine Aushöhlung, Rinne oder Vertiefung heißt, und dieſe Streifen ſich auf dem Zeuge als ſchmale Rinnen bilden, ſo kann das Wort vielleicht davon hergeleitet ſeyn.

Canalebanden, Canaleſtreifen, Steinbanden, ſind Streifen durch die ganze Länge eines ſeidenen Zeuges von zuſammengeſetzten Canaleſteinen von einer oder mehrern Farben. Sie liegen, wie im vorigen Artikel geſagt iſt, dicht nebeneinander, und breite und ſchmale Streifen dieſer Art wechſeln bey einander ab, und die Streifen werden durch ſchmale Stellen des Grundes unterbrochen. Alle ſolche Streifen zuſammen, machen aber eine breite Bande aus. Dieſe Zeugarten unterſcheiden ſich von dem Brillanttafft ꝛc. in weiter nichts, als daß die Canaleſteine ununterbrochen durch die ganze Länge des Zeuges fortlaufen, anſtatt daß die Steine des Brillanttaffts nach einer gewiſſen Ordnung zerſtreuet ſind, oft in der Bande einen Zickzack bilden, und alſo nach einer krummen Linie geſtellt ſind.

Canaleſchäfte, diejenigen Schäfte, wodurch die Canaleſteine in den Canalebanden oder Streifen gebildet werden. Grundſchäfte ſind 4 vorhanden, wenn der Zeug taffentartig verbunden wird, mehrere aber, wenn er einen Köper haben ſoll, und 2 Schäfte gehören überdem zu den Canaleſteinen. Die Fäden der Canale werden in dieſe beyden Schäfte, welche gemeiniglich die hinterſten ſind, wechſelsweiſe mit den Grundfäden eingezogen. Nämlich man ziehet einen doppelten Faden in den erſten hinterſten Schaft zum Canale ein, und denn einen einfachen Faden in einen Grundſchaft, welches der dritte von hinten iſt, und gleich auf den zweyten Canaleſchaft folget, und ſolches geſchiehet beſtändig wechſelsweiſe, einmal ein Canalefaden in ſeinen Schaft, und denn wieder ein Grundfaden in einen Grundſchaft, nach der Ordnung 1, 3, 2, und 4. Sind in den Canaleſtreifen Steine von einer Farbe, ſo iſt hier weiter nichts zu beobachten, allein ſoll ein jeder Canaleſtein mit einer veränderten Farbe abwechſeln, ſo daß der Stein, ſo auf der einen Seite dieſe Farbe hat, auf der andern eine andere haben ſoll, ſo muß die Kette von zwey Farben, z. B. roth und blau geſchoren worden ſeyn. Die Fäden beyder Farbe müſſen ſich ferner bey dem Einleſen an der Schermühle wechſelsweiſe durchkreuzen, ſo daß ein doppelter rother Faden mit einem blauen abwechſelt. Nachher müſſen ſie aber auch wechſelsweiſe in die beyden Schäfte folgendergeſtalt eingezogen werden. Erſtlich ein doppelter rother Faden in den erſten Canaleſchaft, und denn ein einfacher Grundfaden, in den dritten oder erſten Grundſchaft; denn ein doppelter blauer Faden in den zweyten Canaleſchaft, und wieder ein einfacher Grundfaden in den 3ten oder 3ten Grundſchaft und ſofort alle Fäden, ſo lange bis keine Canalefaden der Bande mehr vorhanden ſind. Alsdenn wird nur bloßer Grund in die 4 Grundſchäfte, wechſelsweiſe ein Faden um den andern eingezogen, bis wieder eine Canaleſtreife folget. Denn verfähret man auf die vorige Art. Sollen die Steine in der zweyten Bande mit der Farbe wechſeln, daß hier ein blauer Stein ſeyn ſoll, wo dort ein rother war, ſo hat das weiter keine Schwierigkeit, ſondern man wechſelt nur bey dem Einpaſſiren oder Einziehen der Canale-Kettenfäden in die Schäfte um, ſo daß in dem Schaft, wo zuerſt rothe Fäden einpaſſiret ſind, hier blaue kommen, und ſo auch bey einer jeden Veränderung.

Canaleſtreifen, ſ. Canalebanden.

Canaletritte, ſind diejenigen Fußtritte, welche mit den Canaleſchäften vereiniget werden, um die Steine der Canale hervorzubringen. Der Seidenwürker gebraucht zu dieſem Zeug 4 Fußtritte, 2 zum Canale, und 2 zum Grund. Die beyden Fußtritte zum Canale werden mit den beyden Canaleſchäften wechſelsweiſe verbunden, und an jedem Tritt bindet man einen Canaleſchaft an. Die 4 Grundſchäfte werden 2 und 2 an die 2 Grundtritte angebunden, nämlich der 1ſte und 3te an einen, und der 2te und 4te an den andern. Wenn nun der Zeug gewebet wird, ſo muß der Weber mit beyden Füßen arbeiten. Mit dem einen bringt er den Canale, mit dem andern den Grund zuwege. Nur mit dem Unterſchied, daß er mit den Grundtritten nach jedem Einſchlag wechſelt, mit dem Canaletritt aber nicht. Denn geſetzt, der Canaleſtein ſoll ſo lang werden, daß er mit ſeiner Breite übereinſtimmet, und wir wollen annehmen, daß auf jeder Seite der Stein von 8 oder 12 Kettenfäden gebildet wird, ſo muß man auch ſoviel Einſchlagfäden einſchießen, ehe der Stein geendiget iſt. Folglich müſſen die Fäden des einen Canaleſchafts ſo lange oben, und die Fäden des andern unten bleiben, bis ſoviel Einſchüße geſchehen ſind. Denn wechſelt der Weber mit dem Fuß, tritt den andern Canaleſchaft, und bindet den Stein (ſ. abbinden und Bund.) Der Grund verbindet ſich ſowohl an den Grundſtellen, als auch unter dem Canale, weil ſich hier immer wechſelsweiſe auch Grundfäden unter den Canalefaden verbinden, da hier ſo gut, wie in dem leeren Grunde Grundfäden einpaſſiret ſind. Nur daß hier die Verbindung der Grundfäden nicht zu ſehen iſt, weil dieſe von den Steinfäden bedeckt ſind. Folglich liegt der Grund hie unter dem Canale. Da in jedem Schaft des Canales eine andere Farbe einpaſſiret wird, ſo kann es auch nicht anders ſeyn, es muß allemal eine Farbe der Canaleſteine unten, und die andere oben ſeyn, und ſobald der Weber mit dem Canaletritt wechſelt, ſo wechſeln auch die Canaleſchäfte, und die Farbe, die erſt den Stein oben bildete, bildet auch jetzt unten, und ſo auch umgekehrt.

Canape, Fr. (Stuhlmacher) ein breiter Stuhl mit einer Rücklehne und an jeder Seite mit einer hölzernen Armlehne, worauf zwey bis drey Perſonen bequem ſitzen können. Das Geſtelle iſt insgemein von Elſenholz und braun gebohnet. Die Rücklehne und der Sitz ſind gewöhnlich mit ſpaniſchem Rohr beflochten, zuweilen aber auch gepolſtert. Man muß dieſen Stuhl nicht mit dem ganz gepolſterten Sofa verwechſeln. (ſ. dieſen.)

Cangette, Fr. eine Art geringer Serge, die vornämlich zu Caen in Frankreich gemacht, und von geringen Leuten ſtark zu Kleidern gebraucht wird.

Cannula, ſ. Röhre.

Canon, Gr. (Muſik) eine Singſtimme, wonach mehrere Stimmen ſingen, unter welchen eine den Anfang macht, und die übrigen nach der Reihe folgen.

Canon, Lat. auch Fr. (Reitſchule) 1) die Biegung von dem Knie bis zur Köthe an den Vorderbeinen eines Pferdes. 2) Ein Gebiß oder Mundſtück an einem Pferdezaum, womit man die Pferde bändiget.

Canonica, (Muſik) das äußere Maaß oder Verhältniß eines Klanges oder Tons gegen den andern.

Canon muſicalis, Lat. (Orgelbauer) die Windlade in einer Orgel oder einem Poſitiv. (ſ. Windlade.)

Cantarelle, Fr. (Muſik) die letzte und höchſte Saite einer Laute, Zither und Theorbe ꝛc.

Cantille, Fr. (Cantillenmacher) ein Silber- oder Golddraht, der ſich gleich kleinen Schraubengängen ſchlängelt. Man hat derſelben verſchiedene Arten, und verändern alsdenn auch ihren Namen. Denn eine Cantille, welche bleibt, ſo wie ſie aus einem Draht geſponnen iſt, wird maſſiv genannt. Wird die Cantille aber geplättet, ſo heißt ſie entweder Schlangenlahn oder ſpaniſche Kette. (ſ. beydes.) Die Cantille wird auf eine ſehr einfache Art auf einem gewöhnlichen Spulrade verfertiget. In dem Mittelpunkt der kleinen Rolle, woran ſich ſonſt die Spule des Rades bewegt, wird ſtatt derſelben ein eiſerner Draht horizontal beveſtiget, der, nachdem die Cantille ſtark ſeyn ſoll, dick oder dünn iſt. Der Gold- oder Silberdraht, woraus die Cantille gemacht werden ſoll, iſt gleichfalls dick oder dünn, und ſteigt von Num. 1 bis 10, je nachdem die Cantille maſſiv werden ſoll. An der Spitze des eiſernen Drahts wird der Gold- oder Silberdraht oder Lahn mit Wachs angeklebt, alsdenn das Spulrad, wie gewöhnlich, in Bewegung geſetzt, und mit der kleinen Rolle bewegt ſich der eiſerne Draht. Der Draht, der in Cantille verwandelt werden ſoll, wird von dem Arbeiter in der linken Hand gehalten, und ſo geleitet, daß er ſich dicht auf den eiſernen Draht aufwickelt, und die Ringel dicht neben einander zu liegen kommen. Haben ſich ſchon einige Drahtringel auf den eiſernen Draht gewickelt, ſo werden ſie mit einer kleinen hölzernen Klammer an dem eiſernen Draht beveſtiget, daß ſie bey dem Herumdrehen nicht etwa herunter laufen. Iſt der Draht mit Cantille bedeckt, ſo wird die Klammer abgenommen, und die Cantille läuft von ſich ſelbſt von dem Draht ab, welche alsdenn nach und nach, wie ſie von dem Draht abläuft, auf eine kleine Rolle gewickelt wird. Dieſe Arbeit wird beſtändig fortgeſetzt, bis die Cantille die erforderliche Länge hat, die ſie haben ſoll. Man hat nicht allein runde, ſondern auch dreyeckige Cantillen. Die erſte Art wird auf einem runden, die andere aber auf einem dreykantigen Draht verfertiget. Aus der verfertigten Cantille werden nachher der Schlangenlahn und ſpaniſche Kette zum Gebrauch der Stickerey verfertiget. (ſ. dieſe.)

Cantillenmacher, ein unzünftiges Geſchäffte, ſo entweder von dazu angelernten Frauenzimmern oder auch Mannsperſonen getrieben, oder auch von den Poſamentirern, deren Frauen und Töchtern gemacht wird. (ſ. vorher.)

Canto Figurato, Ital. (Muſik) ein künſtlicher Geſang mit oder auch ohne Begleitung der Inſtrumente.

Canton, Fr. eine gewiſſe beſtimmte Gegend eines Landes. In den preuß. Staaten heißt es insbeſondere eine Gegend des Landes, wo ein Regiment das Recht hat, ſich die eingebohrnen jungen Mannsperſonen zu Soldaten auszuſuchen.

Cantoniren, Fr. (Kriegskunſt) wenn die Soldaten zwar im Kriege das Lager verlaſſen, aber nur in nahe gelegene Städte und Dörfer ſich vertheilen, um im Nothfall wieder ſchnell zuſammen zu rücken. Die Sache ſelbſt heißt

Cantonirung, und

Cantonirungsquartiere, die Quartiere, worinn die Soldaten in dieſem Fall vertheilt werden; oder deutlich geredet, der Ort ihres Aufenthalts während der Cantonirung.

Cantoniſt, (Kriegskunſt) eine junge Mannsperſon, die unter dem Canton eines Regiments ſteht, und welchen ſein Regiment im erforderlichen Fall von einem andern Regimente abrufen kann, wenn er ſich bey dem letztern anwerben läßt.

Cantor, Lat. Kantor, (Muſik) ein ſachverſtändiger Mann, ſo der Muſik der Kirche und Schule in einer Stadt vorgeſetzt iſt, darinn auch vorzüglich Unterricht geben muß.

Cantor, ein Gewicht in Sardinien, welches hundert fünf und vierzig Pfund machet.

Cantre, Kanter, Fr. (Sammetmacher) dasjenige Geſtelle, worauf der Sammtmacher, wenn er vielfarbig geblümten und Chenillenſammt webet, ſeine Poilkette auf dem Stuhl ausſpannet. Da die Poilkette eines ſolchen Sammts vielfärbig iſt, und bey dem Zug bald dieſe bald jene Farbe zur Bildung gehoben wird, ſo kann ſolche nicht auf einen oder zwey Kettenbäume aufgebracht werden, ſondern ſoviel einzelne Farben und deren Schattirungen zu dieſem Sammt erfordert werden, eben ſo viel einzelne Ketten müſſen auch ſo zu ſagen, vorhanden ſeyn. Oder deutlicher zu reden, die Fäden jeder Farbenſchattirung ſind auf einer beſondern Rolle oder Spule aufgewickelt und hiemit auf dem Stuhl ausgeſpannt, weshalb der Cantre erdacht iſt, um die Menge der Rollen füglich auf dem Stuhl anzubringen. Er beſteht aus einem gedoppelt über einander geſtellten Rahm hinten am Stuhl, die beyde eine nach dem Sammt-

Digitized by Google

Sammtſtuhl zu geneigte Richtung haben. Der Rahm ſteht auf Füßen, und iſt beveſtiget. Beyde Rahmen ſind durch parallellaufende Latten nach der Lange in mehr oder wenigere Abtheilungen oder Fächer eingetheilt, welche alle von Weite zu Weite mit Löchern durchbohret ſind, ſo daß ſtets zwey und zwey Löcher benachbarter Latten genau gegen einander über ſind. In zwey bey einander liegenden Abtheilungen ſteckt immer ein gemeinſchaftlicher Draht, auf dieſem aber iſt in jeder Abtheilung ein gedoppeltes Röllchen und ſo durch alle Abtheilungen bey beyden Rahmen oben und unten, ſo daß in dieſem Cantre, nachdem es nöthig iſt, viel oder wenig gedoppelte Röllchen aufgeſteckt werden können, deren Anzahl ſich manchmal auf 1000 Stück erſtrecket. An jedem doppelten Röllchen iſt eine kleine bleyerne Kugel mit einem Faden angebracht, ſo daß allemal zwey Röllchen eines gemeinſchaftlichen Drahts zwey ſolcher Kugeln haben, doch ſo, daß die eine Kugel an dem einen Röllchen links, und die andere an dem andern Röllchen rechts hängt, damit ſie ſich nicht etwa hindern, wenn ſie etwa an einer Seite liegen, d. i. wenn die Schnüre mit den Kugeln nach einerley Richtung hängen. Die Schnur der einen Kugel auf dem einen Röllchen hängt daher nach dem Sammtſtuhl, und die Schnur der andern Kugel des andern Röllchens hängt von dem Stuhl abgekehrt nach der Wand zu. Deswegen führt jene auch den Namen link, und dieſe recht, oder das Linke mit dem Ring, und das Rechte ohne Ring. Daß beyde Rahmen geneigt nach dem Stuhle zu liegen, iſt nothwendig, weil ſich ſonſt die Menge der Fäden, wenn die Rahmen völlig horizontal lägen, verwirren würden. So aber gehen immer die Fäden der hinterſten Reihe Röllchen über die Fäden der vordern weg, und ſie begegnen und berühren ſich nicht eher, als kurz vor dem letzten Einſchlagsfaden. Der Verwirrung auch gänzlich abzuhelfen, ſo hat man folgende Einrichtung getroffen. Der unterſte Rahm des Cantre ſteht mit ſeinem vordern geneigten Ende ſo hoch, daß er parallel mit den Maillons des Harniſches, und der oberſte noch etwas höher, zu ſtehen komt. Dicht vor dem Cantre iſt ein ſenkrechter Rahm errichtet, der in verſchiedenen Abtheilungen immer 3 oder 4 eiſerne oder meſſingene Drahtenden hat, wodurch die Fäden der Röllchen, wenn ſie nach dem Harniſch geleitet werden ſollen, nach ihrer vorgeſchriebenen Ordnung (ſ. gezogenen Sammt) durchgezogen werden können, damit ſie ſich vor dieſen Rähmen gut überkreuzen, und ſich nicht verwirren. Ueberdem hat dieſer Rahm den Nutzen, daß die Fäden in der vorgeſchriebenen Ordnung zum Harniſch und dem Riedtblatt geleitet werden können, welches nicht thunlich wäre, wenn ſie frey von ihrem Röllchen bis zum Harniſch fortliefen, ſondern ſie ſich hindern würden. (ſ. Sa. Zeug. M. Th. IV. Tab. I. Fig. XXXVIII. XXXIX und XLI.)

Cantre, (Seidenmanufaktur) ein Geſtelle, welches in Frankreich erfunden, und mit der verbeſſerten Seidenwürkerkunſt auch mit nach Deutſchland gekommen iſt, woſelbſt es von den Seidenwürkern gebraucht wird, die Kette vielfärbig geſtreifter Zeuge und Stoffe, wie auch der vielfärbigen Sammte darauf zu ſcheren; ferner bey reichen Stoffen die reichen Faden auf den Stuhl anzubringen und die Kette des vielfarbigen Sammts, die manchmal aus vielen hundert Rollen mit Seide beſteht, auf dem Stuhl auszuſpannen. Der franzöſiſche Name könnte füglich Scherbank oder Rollenregiſter überſetzt werden, allein die deutſchen Seidenwürker kennen es nur unter dem Namen Cantre oder Kanter, wie ſie es ausſprechen. Es giebt verſchiedene Einrichtungen deſſelben, die man aber doch füglich auf zwey Arten bringen kann.

Cantre, (Seidenwürker) dieſer wird gemeiniglich gebraucht, die Kette der vielfärbig geſtreiſten oder geblümten Zeuge darauf zu ſcheren. Es iſt ein aus ſtarken Latten zuſammen geſetzter Rahm, der entweder eine ſenkrechte oder horizontale Lage hat. Die horizontale Latte ruhet, wie ein Tiſch auf einem Fuße, und iſt ungefähr 6 Fuß lang, gegen 3 Fuß breit, von willkührlicher Höhe, und ſtellt alſo ein längliches Viereck, oder beſſer einen Kaſten ohne Seitenwände vor. Statt der letztern ſind in den Hauptſäulen des Geſtells Einſchnitte, die parallel laufen, und als Fächer gebraucht werden können, damit in dieſelben zuſammengeſetzte Rahmen als Schiebladen eingeſchoben werden können. Dieſe Schiebladen ſind nichts anders, als ein langes Viereck von Latten zuſammen geſetzt, welches ſich genau in den Cantre paßt, und in die Einſchnitte einſchieben läßt. Jeder Rahm wird in der Mitte durch eine Latte der Länge nach in zwey gleiche Theile getheilet, ſo daß nun der Rahm 3 lange Latten hat, welche unter einander parallellaufende Einſchnitte oder Löcher haben, die bey den beyden äußern Latten nur an der inwendigen Seite, bey der mittelſten aber von beyden Seiten angebracht ſind, damit in beyde Hälften zwey Reihen Spulen mit ihren Drähtern hinein gelegt werden können. Dergleichen Rahmen ſind, wie geſagt, verſchiedene vorhanden, welche einer über dem andern in die an dem Cantre befindliche Einſchnitte als Schiebladen eingeſchoben, und im erforderlichen Fall alle mit Spulen, worauf Seide gewickelt iſt, beſteckt werden. Oben iſt der Rahm des Cantres gleichfalls mit einer langen Latte in zwey Theile abgetheilet, und in die Löcher werden Drähter mit Spulen geſteckt, ſo wie bey den übrigen Rahmen, damit oben gleichfalls zwey Reihen Spulen aufgeſteckt werden können. Um aber die Fäden der Seide auch bequem zu der Schermühle zu leiten, ſo iſt über der obern Hauptlatte des Cantres noch ein ſenkrechtes Geſtelle angebracht, deſſen vier Pfoſten in den beyden kurzen Querlatten des obern Rahms eingezapft ſind. Die beyden vorderſten ſind niedriger, als die beyden hinterſten, und dieſe ſowohl, als auch die vorderſten, ſind mit einer langen Latte unter einander vereinget, ſo wie durch eine Querlatte ein kurzer mit einem hohen Pfoſten verknüpft iſt. Die Pfoſten ſind ſo geſtellt, daß jeder genau in der Mitte einer Abtheilung des obern Rahms ſteht, und das ganze Geſtelle alſo recht in der Mitte über den Spulen ſich befindet. An die langen horizontalen Latten dieſes obern Geſtelles werden eben ſoviel Glasringe aufgehangen, als Spulen aufgeſteckt werden können, und jeder Ring

Xx 2 muß

Digitized by Google

muß gerade über der Mitte ſeiner zubehörigen Spule hangen. Die Fäden der Spulen werden durch dieſe Glasringe gezogen, und nach der Schermühle geleitet, und da die hinterſte Reihe der Glasringe höher iſt, weil die hinterſten Pfoſten mit ihrer Latte höher ſind, als die vorderſten, ſo können die Fäden der hinterſten Reihe Spulen bequem über die vorderſten weggeleitet werden. Die Faden gehen von jeder Reihe Spulen ſenkrecht in die Höhe zu den Glasringen, und wenn ſie durch dieſe gezogen ſind, ſo werden ſie wagrecht nach der Schermühle ohne Hinderniß geführet. (ſ. ſcheren.) So verhält es ſich mit dem horizontalen Cantre. Der ſenkrecht ſtehende Cantre beſteht aus 8 ſenkrecht ſtehenden Latten, die an ihren beyden Enden oben und unten in ein Brett eingezapſt ſind, und zuſammen einen vierſeitigen Rahm bilden, der acht Fächer oder Abtheilungen hat, indem allemal drey Latten eine Seite bilden, und jede Seite zwey Abtheilungen hat, zuſammen alſo acht Abthellungen ausmachen. Jede mittelſte Latte einer Seite hat von Weite zu Weite gebohrte Löcher, und die Ecklatten haben ſchräge Einſchnitte, worinn der durch die Mittellatte durchgeſteckte Draht mit ſeinen beyden Spulen ruhet. Folglich müſſen die Einſchnitte der äußerſten Latten mit den gebohrten Löchern der Mittellatte parallel lauſen. Man kann an jeder Seite in jeder Abtheilung bis 30 Spulen aufſtecken, und folglich überhaupt 240 Spulen zugleich gebrauchen. Beyde horizontale Bretter des Cantre, eins oben das andre unten, ſind in ihrem Mittelpunkt durchbohret, und auf dem Fußboden iſt ein eben ſo großes Brett beveſtiget, welches dick und ſchwer iſt, in deſſen Mittelpunkt ein unbeweglicher runder Baum oder eine Welle ſenkrecht ſteckt, der ſo lang, als der Rahmen hoch iſt. Dieſer geht durch die beyden Bretter des Rahms durch, und das oberſte Ende deſſelben ſpielet in einer am Balken des Zimmers angebrachten Pfanne. Der Baum hat unterwärts über dem veſtliegenden Brett einen Abſatz, damit das unterſte Brett des Rahms jenes nicht unmittelbar berühre, weil ſich der Rahm ſonſt ſchleifen würde, und nicht bequem umgedrehet werden könnte. So aber geht er ungehindert herum, und kann daher von allen Seiten gebraucht werden. Damit er aber auch unbeweglich ſtehe, wenn an einer Seite geſchoren wird, ſo iſt in dem unterſten unbeweglichen Brett ein Bolzen eingeſchraubet, woran eine Stange an einem Ringe beweglich hängt, und dieſe hat an dem andern Ende einen Haken, der in einen Ring, welcher in dem unterſten Brett des Rahms angebracht iſt, eingehakt werden kann, wodurch der Cantre gehemmt wird, daß er nicht herum gehen kann, ſondern veſt ſtehen muß, wenn geſchoren wird. Beyde Arten des Cantres ſind dem Seidenwürker ſehr vortheilhaft und bequem, weil er auf einmal die vielen Rollen mit den vielfachen Farben und Schattirungen zum ſtreifigen und geblümten Zeuge aufſtecken und ordnen kann, ohne daß er hernach nöthig hat, alle Augenblick Spulen abzunehmen und anzuſtecken. (ſ. ſcheren.) Die einfachen Cantres, die unten keine Einſchieberahmen haben, ſtimmen, was das Weſentliche betrifft, mit dem zuerſt beſchriebenen vollkommen überein und ſind einerley; bloß daß das untere Geſtelle ohne weitere Umſtände von Latten zuſammengeſetzt iſt, und daß nur bloß oben zwey Reihen Spulen aufgeſteckt werden können. Der Cantre zu reichen Stoffen iſt ein länglicher ſchräge geneigter Rahm, der ſo breit iſt, als der Stuhl, worauf der reiche Stoff gewebet wird. Er iſt durch einige nach der Länge angebrachte Latten in verſchiedene Abtheilungen eingetheilet, welche parallele Einſchnitte haben, worinn auf Drähter kleine Röllchen mit Gold- und Silberfaden und Lahn geſteckt werden, wenn die Kette des reichen Stoffs dergleichen Fäden haben ſoll, weil dieſe nicht auf den Kettenbaum mit den übrigen Kettenfäden aufgebracht werden können. Der Cantre mit den reichen Faden wird unter den Stuhl geſtellt, ſo daß das geneigte Ende neben dem Kettenbaum zu ſtehen komt. Die reichen Fäden ſind mit ihren Röllchen auf dem Cantre alſo vertheilt, daß ſie bequem nach denjenigen Stellen des Zeuges, wo ſie vermöge der Patrone hingehören, hingeleitet werden können. Sie werden deswegen an dieſen Stellen bey dem Einpaſſiren der übrigen Kettenfäden in den Harniſch und in die Schäfte wie dieſe einpaſſiret, durch das Riedtblatt gezogen, und übrigens ſo wie die andern Kettenfäden behandelt. (ſ. obiges Werk Th. III. Tab. III. Fig. I, II, III.)

Cantre zum Caffa, (Zeugmacher) dieſer iſt ein beynahe eben ſo geſtalter doppelter Rahm, als wie der bey dem gezogenen und geblumten Sammt. Denn da bey dem Caffa nicht allein eine rauhe aufgeſchnittene Oberfläche, ſondern auch Blumen entſtehen ſollen, und folglich die Faden, die den Flor und hierinn zugleich Figur machen, öfters einzeln gezogen werden, ſo kann die Poilkette nicht auf einen einzigen Kettenbaum aufgebäumet, ſondern ſie muß gleichfalls auf einzelne Rollen gebracht werden. Dieſer Cantre ſteht alſo, wie dort beym Sammt, ſicht hinter dem Stuhl ebenfalls geneigt. Der oberſte Rahm iſt breiter, als der unterſte, beyde ſind auch abgetheilt, und auf dem oberſten ſtecken in jeder Reihe zwey Spulen, deren Anzahl überhaupt ſich nach der Anzahl der Rahmgorten und Zampelſchnüre richtet. Auf jeder Rolle müſſen ſoviel Poil- oder Figurfäden aufgewickelt werden, als ſich Harniſchletzen mit einer Arkade und Rahmgorte befinden, und wenn z. B. 8 Harniſchletzen vorhanden ſind, ſo werden auch ſoviel Kettenfäden auf eine Rolle gewickelt, ſollten aber 36 bis 38 Rahmgorten arbeiten, ſo müſſen auch ſoviel Rollen mit achtfachen Fäden auf den oberſten Rahm des Cantre geſteckt werden. Da hier die Fäden, ſo wie beym geblumten Sammt, ſich verwirren würden, wenn ſie ſo geradezu nach dem Harniſch geleitet würden, ſo wird die Spannung derſelben auf folgende Art bewerkſtelliget. Der untere Rahmen des Cantres iſt, wie gedacht, ſchmäler, als der obere, und auf ſelbigen ſtecken eben ſoviel Röllchen in zwey Reihen, als auf den obern großen Rollen ſtecken. Der oberſte Rahm iſt um ſoviel breiter, als der unterſte, daß die Fäden der Spulen an beyden Seiten des oberſten Rahms den unterſten Rahm vorbey gehen, ſo daß alle Fäden von beyden Seiten neben dem Rahm herunter hängen. Alle acht Fäden einer Spule werden durch eine

Rolle an einem Kloben von oben hinein durchgeſteckt; alsdenn werden ſie von unten hinauf in die Höhe geleitet, in zwey Hälften getheilet, und jeder Theil in einen Reif des Röllchens, ſo unter der Spule liegt, geleget, alsdenn aber nach dem Stuhl geleitet. So wird von beyden Seiten mit den Faden einer jeden Spule verfahren, daß ſie durch die Rolle ſenkrecht gezogen, denn wieder von unten herauf getheilt in die beyden Reifen eines jeden Röllchens, der zu der Spule gehört, geleget, und nach dem Harniſch alſo geleitet werden. (ſ. Ja. Sp. Zeug. M. Th. IV. Tab. II. Fig. V und VI.)

Cap, ſ. **Vorgebirge** und **Höft**, desgl. **Rip**.

Capitain, ſ. **Hauptmann**.

Capitain d' Armes, Fr. (Kriegskunſt) ein Unteroffizier, der die Aufſicht über die vorrätigen Mondirungsſtücke ꝛc. einer Compagnie hat. Im gemeinen Leben ſagt man Capitain = Arms.

Caponniere, Fr. (Beveſtigungskunſt) ein Graben mit einer Bruſtwehr im Grunde eines trockenen Veſtungsgrabens, insgemein unter der Bruſtwehr der Contreſcarpe. (ſ. dieſe.)

Capriole, Cabriole, Fr. (Reitſchule) Schulgerechte Sprünge eines Pferdes, ohne daß es ſeinen Platz verändert.

Capriole, Cabriole, Fr. (Tanzmeiſter) künſtliche und regelmäßige Sprünge eines Tänzers beym Tanzen.

Capriolette, ſo Kabriolett ausgeſprochen wird, Fr. (Stellmacher und Riemer) eine Chaiſe mit einem Vorderſitz, der umgedrehet werden kann, wenn ſich der Beſitzer ſelbſt fahren will.

Caput mortuum, Lat. **Todtenkopf**, (Scheidekunſt) der trockene taube Körper, der beym Diſtilliren, ſonderlich der Mineralien, übrig bleibt. Vorzüglich führt der taube verhärtete Körper, der beym Brennen des Scheidewaſſers in der Retorte übrig bleibt, dieſen Namen.

Cara, Ital. ein Maaß zu trocknen Dingen, welches in Apulien gebräuchlich iſt, und mit dem venetianiſchen Staare (ſ. dieſen) übereinkomt.

Carabiner, ſ. **Karabiner**.

Carabinier, Fr. (Kriegskunſt) ſind zwar überhaupt ſchwere Reuter, die in Navarra entſtanden ſind, zuweilen führen aber auch in Deutſchland manche Leibregimenter zu Pferde von alten Zeiten her dieſen Namen. So iſt bey dem preußiſchen Heer ein Regiment **Leibcarabinier**.

Caracoli, vermuthlich ein zuſammengeſetztes Metall, deſſen ſich die Wilden in **Terra firma** zum Putz bedienen. Es behält ſtets ſeine Farbe, und man glaubt, daß es aus Gold, Silber und Kupfer zuſammengeſetzt ſey. Man hat ſich in Europa vergebens bemühet, die Zuſammenſetzung zu erforſchen.

Carafe, ſ. **Caraffine**.

Caraffine, Fr. und Ital. ein Gefäß von weißem Glaſe, mit einem engen Halſe und gläſernen Deckel, worinn man Weineſſig und Baumöl auf den Tiſch bringt. Franzöſiſch heißt es **Carafe**, italieniſch aber **Caraffina**. Aus dem letztern hat man vermuthlich das deutſche Wort gebildet, und ihm eine franzöſiſche Endſilbe gegeben.

Caraſine, ſ. **Cavaſine**.

Caravelle, Fr. oder auch Port. (Schiffahrt) ein kleines Schiff, ſo noch in Portugall am üblichſten iſt. Es hat ein vierkantiges Hintertheil, kurze Bauchſtücke, iſt rund, gleich einer Flüte, hat 4 Segel und keinen Maſtkorb, ſondern dagegen nur Kreuzhölzer. Es kann wie eine Galeere ausgerüſtet werden, ſegelt ſehr ſchnell, und hält 120 bis 140 Tonnen. In Frankreich hat man kleinere zum Häringsfang, von 25 bis 30 Tonnen.

Carbonade ſo man im gemeinen Leben insgemein Carbenade oder gar Carmenade ausſpricht, (Koch) Rippenfleiſch, insbeſondere von einem fetten Hammel oder Schöps, ſo auf einem Roſt oder auch wol in einem Tiegel gebraten, und insgemein nur neben Zugemüſe gegeſſen wird.

Carcaſſe, Fr. (Artillerie) eine längliche Art Brandkugeln, die mit eiſernen Bändern oder einem eiſernen Gerippe (wovon ſie vermuthlich ihren Namen hat) gebunden, mit Theer überzogen, und inwendig nebſt einem Satz mit Stücken, Flinten = Piſtolenläufen, Handgranaten, Bleykugeln ꝛc. gefüllet iſt. Sie wurden wie die Bomben aus den Mörſern geworfen, die Bomben haben ſie aber itzt aus der Mode gebracht.

Carcaſſe, (Putzmacherin) ein Drahtgerippe zu einem Kopfzeuge, oder auch eine gewiſſe Art Kopfzeuger, ſo auch in hieſiger Gegend von dem Mittelſtand getragen werden.

Carcaſſe, (Schiffsbau) ein Schiffsgerippe auf dem Stapel, ohne Wände, Maſten und Segel.

Carcaſſendraht, ſ. **Haubendraht**.

Caret, ſ. **Carret**

Cariatide, Fr. (Baukunſt) Laſtträger weiblichen Geſchlechts, die ſtatt der Säulen ein Gebälke tragen, insgemein im Riſalit oder im **Korps de Logis**. Nach Art der Termen ſteht die halbe Figur insgemein auf einem vierkantigen Pfeiler.

Carlingue, Calingue, Fr. (Schiffsbau) Balken, die von einem Schiffsbaum zum andern gehen. (ſ. auch Kielſchwien.)

Carlingknees, Balken auf derjenigen Seite des Schiffs, wo das Loch iſt, wodurch die Waaren hinab gelaſſen werden.

Carmeline, Carmenie, (Hutmacher) perſianiſche Wolle, ſo von den Hutmachern zu feinen Hüten genommen wird, und vermuthlich von der perſianiſchen Provinz Kermam ihren Namen führet. (ſ. auch perſianiſche Wolle.)

Carmenie, ſ. **Carmeline**.

Carnet, ſ. **Contobuch**.

Carotte, Fr. (Tobaksfabrik) heißt überhaupt eine gelbe Rübe, und bey den deutſchen Gärtnern insbeſondere diejenige Art, ſo im Auguſt geſuchet wird, überwintert und erſt im nächſten Frühjahr eßbar iſt. Der Aehnlichkeit wegen giebt man auch in der Tobaksfabrik dieſen Namen einer an beyden Enden zugeſpitzten, als ein gedoppelter Kegel geſtalteten Stange Tobak, welche von ausgerippten

Digitized by Google

Blättern, nachdem ſolche die Sauce (ſ. dieſe) bekommen haben, in dieſe Geſtalt gebracht werden. Sie wird, nachdem ſie carottiret iſt, mit Bindfaden fiſiliret. (ſ. dieß.)

Carottenzug, (Tobaksfabrik) man hat dergleichen zwey Arten, zu kleinen auch zu großen Carotten. Der kleine Carottenzug beſteht aus einem Brett, das einen Fuß hoch über dem Fußboden des Zimmers erhöbet iſt, auf welchem ein ſtarker ſenkrechter Stab, und an dieſem Stabe ein Seil beveſtiget iſt, bey welchem die kleinen Carotten, ſo einen halben Fuß lang ſind, carottiret werden. Die großen, die ſchon einen Fuß oder drüber lang ſind, erfordern folgenden Carottenzug. Auf einem hölzernen Bock läuft eine ſtarke Walze, die durch ein Sperrad und Sperrkegel an der einen Seite beveſtiget iſt, an dem andern Ende aber durch ein Kreuz umgedrehet werden kann. Dieſe Walze dienet dazu, daß ein Seil, welches zum Theil um die Walze gewickelt iſt, ſchlaffer oder ſtraffer angezogen werden kann. Das Seil iſt mit dem andern Ende an der Wand des Zimmers beveſtiget. (ſ. Spr. H. und K. Samml. XII. Tab. VI. Fig. VIII und IX.)

Carottiren, diejenige Arbeit, da eine Stange Tobak, woraus hernach Schnupftobak gerieben werden ſoll, zuſammen gepreßt wird. Man verfährt damit auf zweyerley Art. Wenn eine kleine Stange aus Blättern alſo zuſammen gelegt iſt, daß dieſe in der Mitte dick, an den Enden dünn zuſammen gelegt ſind, und die alſo zuſammen gelegten Blätter in ein leinenes Tuch gewickelt ſind, ſo nimt ein Arbeiter, der dieſe Arbeit verrichtet, das Seil, welches an dem Stabe des kleinen Carottenzuges beveſtiget iſt, und ſchlingt es um die Spitze des eingewickelten Tobaks, zieht das Seil mit allem Nachdruck an, und preſſet dadurch die Tobaksblätter zuſammen. Er verrückt hierauf das Seil auf die angränzende Stelle, preßt es auf die nämliche Art um den Tobak, und ſo verfährt er Stelle vor Stelle von einem Ende bis zum andern, und preßt hiedurch die Blätter nachdrücklich zuſammen. Die großen Carotten müſſen mit dem großen Carottenzuge behandelt werden. Der Arbeiter läßt deswegen das Seil von der Walze nach, und umwickelt hiemit den in Leinwand eingeſchlagenen Tobak. Er legt hierauf ein Brett, welches die Britſche heißt, mit dem in der Mitte befindlichen Einſchnitt auf das Seil, zieht das Seil mit der Walze an, ſetzt ſich auf das Brett, druckt beſtändig mit der ganzen Schwere ſeines Körpers auf das Seil, und erhebt ſich hiebey zuweilen. Hiedurch wird nun der Tobak von dem Seil weit veſter zuſammen gepreßt, als von dem vorigen Carottenzug. Wenn der Tobak an einer Stelle erforderlich zuſammen gepreßt iſt, ſo läßt der Arbeiter das Seil mit der Walze nach und bewickelt die benachbarte Stelle u. ſ. w. Alsdenn wird die Carotte mit Bindfaden fiſiliret.

Carouſſel, ſ. Ringelrennen.

Carpette, ſ. Packleinwand.

Carre, ſ. Carſe.

Carreaux, Fr. ſo insgemein im Deutſchen Karo ausgeſprochen wird, (Kartenfabrik und Muſtermacher) iſt theils eine Farbe oder Kartenart zu dem franzöſiſchen Lhombreſpiel, da jede Karte dieſer Art mit einem oder mehreren rothen Carreaux bezeichnet iſt, ſie habe Bilder oder nicht; theils bedeutet es auch ein kleines Viereck auf dem Muſterpapier zu Patronen für die Zeug- und Seidenwürker. (ſ. Muſterpapier und Patrone.)

Carreaufriſur, (Frauenſchneider) iſt eine Friſur auf den Kleidern der Frauenzimmer, ſo rautenartige Falten oder Kniffe hat. Sind dieſe Rauten verſchoben, ſo nennt man ſie Waffenfriſur.

Carret, Fr. (Seidenwürker) auf einem gewöhnlichen Seidenwürkerſtuhle das Geſtell, worinn auf einem eiſernen Bolzen oder Splint diejenigen Stäbe oder Tümmler (ſ. dieſe) wagrecht ſtecken, welche die Schäfte in Bewegung ſetzen. Es beſteht aus zwey Latten, die queer über den beyden oberſten Balken des Stuhls gerade über den Schäften beveſtiget ſind. In der Mitte dieſer beyden Latten iſt ein ſenkrechter Stab eingezapft, wodurch ein Splint geht, auf welchem die Stäbe ſtecken, welche, da ſie mit den Schäften vereiniget werden, ſolche in Bewegung ſetzen, wenn die Fußtritte getreten werden.

Carret, Caret. Dieſen Namen führen die beſten Schildkrötenſchalen, ſo zu der feinſten Arbeit gebraucht werden.

Carricatur oder **Karrikatur**, Fr. (Bildhauer und Maler) jede Verzerrung in den Theilen, oder auch jede übertriebene und lächerliche Figur oder Verzierung in einem Gemälde oder Bilde.

Carriere, (Reitbahn) der ſchnellſte Lauf des Pferdes; ſelten die Laufbahn oder der Tummelplatz des Pferdes.

Carroſſe, ſ. Kutſche.

Carruba, ein Gewicht, das den vier und zwanzigſten Theil eines Grans wiegt.

Carſe, Carre, Fr. ein Getreidemaaß, deſſen man ſich in Briare bedienet. Es wiegt ungefähr 10 Pfund; und zehn Elftel ſolcher Carſen machen einen pariſer Septier aus.

Carte, Quarte, Ital. ein Getreidemaaß, deſſen man ſich an einigen Orten in Savoyen bedienet. Es iſt nicht überall gleich groß, und wiegt an einigen Orten ein und zwanzig, an andern vier und zwanzig, fünf und zwanzig, dreyßig, auch wol fünf und dreyßig Pfund Genſtro Gewicht.

Cartel, Fr. (Kriegs- und Staatskunſt) ein Vergleich zwiſchen regierenden Fürſten, wegen gewiſſer Dinge. So ſchließt man im Kriege ein Cartel wegen Auslieferung der Gefangenen, oder daß man ſich in den Winterquartieren nicht beunruhigen will, oder zu Friedenszeit über Handlungsſachen ꝛc.

Carteſienne a la Boulonnoiſe, Seide von verſchiedener Güte, ſo man zu Amſterdam insgemein aus Meyland erhält.

Carton, Fr. Bauſe, (Maler, Tapetenweber) eine Zeichnung, die eben ſo groß iſt, als die Malerey oder Bildhauerverzierung, die man ausführen will, und wonach man ſich bey der Ausführung richtet. So wird zu Freskomalerey, desgleichen zum Weben der Haute- und Baſſeliſſetapeten ein Carton entworfen. (ſ. Bauſe.) Bey der

Buch-

Digitized by Google

Buchdruckern ſind es umgedruckte Blätter eines Buchs, die ſtatt eines fehlerhaften und ausgeſchnittenen Blatts aufs neue abgedruckt worden.

Cartouche, ſ. Kartuſche.

Caſaquin, Fr. welches im gemeinen Leben insgemein Kaskeng ausgeſprochen wird, (Schneider) eine Mannskontuſche, ſo man blos zur Bequemlichkeit im Hauſe trägt. Es unterſcheidet ſich insgemein dadurch noch von der Kontuſche, daß bey dem Caſaquin noch Weſtenvordertheile an die Kontuſche angenehet werden.

Cascade, Fr. (Baukunſt) ein künſtlicher Waſſerfall, ſo in einem Prachtgarten zum Vergnügen angebracht wird.

Cascane, Fr. (Beveſtigungskunſt) ein Wallkeller, eine Grube oder Vertiefung, aus welchem man einen Gang führet, um die feindlichen Minen zu entdecken.

Caſematte, Fr. (Beveſtigungskunſt) bey alten Veſtungen Gänge in dem Hauptwall und in den Baſtionen, woraus man mit Kanonen den Graben beſtrich. Man bewahret darinn itzt nur noch die Gefangenen auf. Sie heißen deutſch auch Kanonenkeller, Mordkeller.

Caſerne, Fr. (Kriegskunſt) ein Gebäude zur Wohnung der Soldaten, insbeſondere der beweibten, damit dieſe dem Bürger nicht zur Laſt fallen. Ehedem hatte man nur Caſernen in Veſtungen, gegenwärtig laſſen aber die Fürſten in großen Städten, wo eine ſtarke Beſatzung liegt, für jedes Regiment eine Caſerne bauen.

Caſſa, ſ. Kaſſe.

Caſſaunzucker, ſ. Caſtonade.

Caſſerole, Fr. ſo man insgemein Kaſtroll ausſpricht, (Küche) eine flache kupferne und inwendig verzinnte Pfanne ohne Füße, mit einem Stiel. Man ſetzt ſie beym Gebrauch auf einen Dreyfuß über Kolen, oder auf ein Kaſtrolloch. Dieſe letztern ſind vierkantig gemauerte Löcher in dem Feuerheerd, vorn mit einer Oeffnung, in welche man unter die Kaſtrolle Kolen wirft. Dieſe ſteht auf einer runden Oeffnung des gedachten Lochs auf dem Feuerheerd.

Caſſine, ſ. Rollendach.

Caſſonade, ſ. Caſtonade.

Caſtagnette, Fr. (Tanzkunſt) kleine Klappern, ſo die Ballettänzer an den Daumen binden, um hiemit Tackt zu halten und darnach zu tanzen.

Caſtalogne, Caſtelogne, Catalogne, Sp. eine Art Bettdecken von ſehr feiner Wolle, die auf dem Weberſtuhl gewirkt werden. Sie haben ihren Urſprung aus Barcellona und andern Städten in Katalonien, wovon ſie auch den Namen führen, itzt aber werden ſie auch vorzüglich gut in Montpellier in Frankreich gemacht.

Caſtelogne, ſ. vorher.

Caſtonade, Caſſonade, Caſſaunzucker, Fr. Baſſerzucker, (Zuckerſiederey) die geringſte Gattung raffinirten Zuckers, ſo noch ſchlechter als der Lumpenzucker iſt, und aus Abgängen und Brocken beſteht.

Caſtor, ſ. Biber, auch Biberhaare.

Caſtorarbeit, 1) Hüte oder auch gewebte Zeuge, als Strümpfe u. dgl. von Biberhaaren. Doch Strümpfe werden wol ſelten von Caſtor- oder Biberhaaren verfertiget (ſ. Caſtorſtrümpfe;) ſondern ſie erhalten nur deswegen den Namen, weil ſie von einer beſondern Art Wolle und Geſpinſt gemacht werden, und ſich gut bey dem Walken zuſammen filzen, daß ſie eine rechte rauhe Oberfläche erhalten. 2) Iſt es auch eine Art Malerey, da man fein gehacktes und durchgeſiebtes wollenes Garn nach gewiſſen Figuren, mit Beobachtung des Lichtes und des Schattens, auf einen auf Leinwand aufgetragenen Oelgrund aufträgt, auf welche Art man ehedem Tapeten, ſpaniſche Wände u. a. m. machte.

Caſtorhut, (Hutmacher) ein Hut, der von Biberhaaren verfertiget wird. Bloß von Biberhaaren wird ſelten ein Hut ganz verfertiget, es ſey denn, daß er beſonders beſtellt werde, weil er zu theuer zu ſtehen komt. Zum Meiſterſtück aber muß ihn ein angehender Meiſter ganz von Biberhaaren verfertigen. Die ſogenannten halben Caſtorhüte beſtehen auch keinesweges zur Hälfte von Biberhaaren, ſondern dieſer Hut erhält nur einen Ueberzug von Biberhaaren, wozu nicht mehr, als höchſtens nur zwey Loth genommen werden; das übrige des Huts beſteht aus gebeizten Haſenhaaren, und zum Theil aus gebeizten und ungebeizten Kaninchenhaaren. Unter dem biberhaarnen Ueberzug werden auch noch öfters Kammelhaare genommen, und wenn mehr Haſenhaare, als Kaninchenhaare genommen werden, denn wird der Hut feiner. Sie werden auch veſter und filzen ſich beſſer, wenn man peruaniſche oder auserleſene perſianiſche Wolle darunter miſcht. Die ſogenannten ganzen Caſtorhüte werden aus einer Miſchung von Biberhaaren und andern Haaren verfertiget, wozu von der erſten Art mehr oder weniger genommen wird, nach dem der Hut gut oder ſchlechter werden ſoll. (ſ. Hutmacher.)

Caſtorſtrümpfe, (Strumpfſtricker und Würker) man hat zweyerley Arten Caſtorſtrümpfe, halbe und ganze. Beyde Arten werden von gewöhnlicher Wolle geſtrickt oder gewirkt, und ſie erhalten nur deswegen dieſe Benennung, weil ſie bey dem Walken ſich gut zuſammen filzen, und eine ſehr dichte und rauhe Oberfläche haben. Die halben Caſtorſtrümpfe werden von dreyfachen Fäden bereitet, wozu zwey Fäden von guter einſchüriger Wolle, und der dritte zwar von eben derſelben Wolle, der aber mit feinem Kämmling vermiſcht iſt. Dieſer Faden mit dem Kämmling verurſacht nachher, daß ſolcher kraus wird, und auf der Oberfläche der Strümpfe ſich dicht in einander filzet, welches die Eigenſchaften eines Caſtorſtrumpfs eigentlich ſind. Ganze Caſtorſtrümpfe erhalten dagegen zwey Fäden einſchürige, und zwey mit Kämmling vermiſchte Fäden, wodurch denn hernach auch auf dieſen Strümpfen eine rauhere, dichtere und veſtere Oberfläche entſteht.

Caſtrum doloris, ſ. Trauergerüſte.

Caution, ſ. Vorſtand.

Cavada, Port. ein Maaß in Portugal, welches vier Quartas oder Pfund hält, und der zwölfte Theil einer Almuda iſt. Sechs Cavaden machen ein Alquier oder Canter.

Digitized by Google

Cavalcade, Fr. ein feyerlicher Aufzug zu Pferde, zu Ehren eines vornehmen Herrn.

Cavalerie, ſ. Reuterey.

Cavaleriſt, ſ. Reuter.

Cavalier, ſ. Katze.

Cavalierpapier, **Damenpapier**, (Papiermacher) heißt in manchen Gegenden das kleinſte und feinſte Papier zum Briefſchreiben.

Cavalierperſpektiv, (Zeichenmeiſter) eine Zeichnung, die den Gegenſtand nicht völlig nach der Natur, ſondern nur im Groben durch parallele Grundlinien darſtellet, im Gegenſatz der Malerperſpektive.

Cavalleros, ſ. Kaballeros.

Cavalquet, Fr. (Muſik) ein Trompetermarſch der Reuterey, wenn ſich dieſe einer Stadt nähert und durch dieſelbe ziehet.

Cavaſine, **Caraſine**, **Gabaſine**, Fr. (Seidenmanufaktur) dieſe verſchiedenen Namen giebt der deutſche Seidenwürker den Schnüren, womit die eingeleſenen Latzen des Zampels bey einem gezogenen Zeuge, jeder beſonders an die Schlangenſchnur, die ſie auch die Cavaſinſchnur nennen, gebunden werden, damit ſich der Ziehjunge bey dem Ziehen der Latzen nicht verwirre. Da beyde Namen aus dem Franzöſiſchen hergenommen ſind, ſo ſeys der erſte der beſte, weil gavallines, cavacines eine dergleichen Schnur bezeichnet, die deutſchen Seidenwürker aber durch die falſche Ausſprache ſolche bald Cavaſine, bald Caraſine, bald Gabaſine nennen.

Cavaſinier, ſ. Cavaſinſchnur.

Cavaſinſchnur, **Cavaſinier**, **Schlangenſchnur**, **Peſe**; **Trageleine**, die beyden um einige Zoll von einander entfernten und ausgeſpannten Schnüre, welche neben dem Zampel ſenkrecht beveſtiget ſind, und worauf die Schlange gewunden wird, an welcher die Cavaſinen mit den Latzen beveſtiget werden, indem jede Cavaſine mit ihren Augen an eine Schlangenwendung der Schlange (ſ. Schlange) angebunden wird, ſo daß der Ziehjunge ſich gar nicht verirren kann, welche Latze er jedesmal ziehen ſoll. Denn alle Latzen mit ihrer Cavaſine ſind an den Spiralwindungen der Schlange hinter einander angebunden, und dieſe zeigen daher ſtets dem Jungen, welchen Latz er faſſen und ziehen ſoll, und ſoviel Latzen als da ſind, ſoviel Wendungen der Schlange ſind auch vorhanden. Bey dem Einleſen der Latzen in den Zampel, und bey deren Anbindung an die Cavaſine wird nämlich jede Latze mit ihrer Cavaſine und der Wendung der Schlange, woran jene gebunden iſt, in die Höhe geſchoben, und daher befinden ſich die Wendungen mit den Latzen und Cavaſinen ſämmtlich oben auf einem Haufen auf der Trageleine oder Schlangenſchnur. Wenn nun der Junge anfängt zu ziehen, und ergreift die erſte Latze, ſo iſt es natürlich, daß die zuſammen geſchobene Schlange ſich auf der Schlangenſchnur auseinander dehnet, und daher zeigt ſie auch dem Jungen allemal mit der folgenden ausgeſpannten Wendung die gehörige Cavaſine mit der Latze an, an welcher die Ordnung zum Zuge iſt. Was die erſte verſtümmelte franzöſiſche Benennung Caveſinſchnur betrifft, ſo komt ſolche von dem Worte Gavallinière oder Carallinière her, welches der Deutſche Cavaſinſchnur nennt, und wenn er es ganz franzöſiſch nennen will, ſo ſagt er Carallinière, ſo daß er das v in r verwandelt. Die beyden deutſchen Namen Trageleine, welches das franzöſiſche Wort bezeichnet, und der andere Schlangenſchnur, ſind der Sache ſehr angemeſſen, und beſtimmen ihren Gebrauch vollkommen, und es iſt daher unverzeihlich, daß die deutſchen Seidenwürker ſich derſelben nicht bedienen, ſondern lieber die verſtümmelten franzöſiſchen gebrauchen. Denn Trageleinen können dieſe beyden Schnüre mit Recht heißen, weil ſie dazu gebraucht werden, die ganze Menge der Latzen zu tragen, und Schlangenſchnur können ſie aus dem Grunde genennt werden, da die Schlange um ſie gewunden iſt.

Caveſco, Sp. ein ſpaniſches Getreidemaaß, ſo $\frac{1}{18}$ einer amſterdamer Laſt, und alſo 262$\frac{4}{5}$ amſterdamer Pfund beträgt.

Caviare, **Caviaro**, **Caviar**, ruſſiſch Ikra, die italieniſche Benennung des inmarginirten Fiſchrogens, nämlich von Stör, Hauſen, Sterletten und Beluza, unter welchen der letzte der ſeltenſte und beſte iſt. Die Ruſſen an der Wolga, ſonderlich in Aſtrakan, ziehen die Haut von dem Rogen ab, ſalzen ihn ein oder trocknen ihn an der Sonne, verſchicken ihn ſo in Fäſſern, und er wird vorzüglich in Italien geſchätzt. Der Caviar von dem Großkopf, ſo auf dem ſchwarzen Meere gefangen und eingemacht wird, heißt Bukarge. Alle dieſe Fiſche haben keine Schuppen, daher man den Juden zu gefallen auch Caviar vom Karpen und Hecht macht, und dieß iſt der rothe Caviar.

Cayes, ſ. Caie.

Ceder, ſ. Zeder.

Cedrat, **Cedra**, eine Art Citronenbäume, deren Früchte gut riechen. Die Frucht ſelbſt heißt gleichfalls Cedrat.

Cedro, **Cederöl**, ein Extrackt oder Oel von Citronen, ſo die Italiener führen. Doch nennt man es falſch Zedernöl, ſo noch hiervon zu unterſcheiden. (ſ. Zederöl.)

Cricke, (Schiffahrt) heißt das Schiffsboth in der mittelländiſchen See.

Celadon, (Färber) wird insgemein in den Wörterbüchern mit Meergrün verwechſelt, beyde Farben ſind aber noch verſchiedene Schattirungen. Celadon iſt nämlich eine grüne Farbe, die mehr ins Blaue, als ins Gelbe fällt, dagegen bey dem Meergrün das Gelbe vorſchimmert. Daher färbt der Färber, wenn er die Celadonfarbe hervorbringen will, den Zeug ganz mattgelb, z. B. wenn es Seide iſt, mit Strichkraut, und bringt den Zeug oder das Garn, Seide ꝛc. hernach in die Blauküpe. Fällt dieſe Farbe vorzüglich ins Blaue, ſo nennt man es auch wol im gemeinen Leben **Celadonblau**.

Cement, ſ. Cementpulver.

Cement, Fr. (Maurer) Kalk und Sand, womit Topf-Tauch- oder alte Dachſteine vermengt werden, woraus ein Mörtel entſteht, den der Maurer an feuchten Oertern und im Waſſer, als in Grotten, Kellern, Abtritten u. ſ. w. gebraucht.

brauͤcht. In weiterer Bedeutung werden auch manche Arten des Kitts, Gefaͤße, die im Feuer aushalten ſollen, damit zu beſtreichen, ein Cement genennt.

Cementbuͤchſe, Cementirbuͤchſe, (Goldarbeiter und Schmelzkunſt) ein flacher irdener Tiegel, oder auch ein zylindriſches Gefaͤß mit einem Deckel, worinn das Gold und Silber cementiret wird.

Cementeiſen, ein Werkzeug oder eine kleine Zange, womit das gekoͤrnte Gold, Korn neben Korn, daß keines das andere beruͤhret, in den Cement oder das Cementpulver der Cementbuͤchſe geleget wird.

Cementfeuer, iſt ein Zirkelfeuer, oder ein Feuer von gluͤhenden Kolen, das beym Cementiren im Kreiſe um einen Tiegel oder um eine Cementbuchſe herum geleget wird, damit ſich ſolche nach und nach erhitzen. Es iſt dieſes zwar vorzuͤglich nur in der Alchymie ublich, oft heißt aber auch jedes chymiſche Feuer Cementfeuer.

Cementirbuͤchſe, ſ. Cementbuͤchſe.

Cementiren heißt uͤberhaupt, einen Koͤrper mit pulveriſirten andern Koͤrpern umgeben, ſo daß die letztern, wenn man ſie einem gehoͤrigen Feuer ausſetzt, ausdunſten, und einige Theile dieſer Koͤrper den erſtern Koͤrper durchdringen. Theils kann man hiedurch Koͤrper vereinigen, wie Galmey und Kupfer beym Meſſingbrennen, theils auch Koͤrper trennen. Im letztern Verſtande wird Silber oder Gold durch das Cementpulver dergeſtalt von fremden Zuſaͤtzen gereiniget, daß es von dieſen Zuſatzen gaͤnzlich geſchieden und unverſetzt iſt. Will man z. B. Silber cementiren, daß ſolches ganz fein werde, ſo wird ſolches granulirt, (ſ. dieſes) und man nimt ſoviel Koͤrner, als man mit einmal zum Cementiren einſetzen will, noch ganz naß, wie ſie aus dem Waſſer kommen, und vermiſcht ſie mit zerſtoßenem Schwefel. Iſt es Blick- oder Brandſilber, ſo wird auf eine Mark 2 Loth genommen; iſt es aber beſchicktes Silber, ſo muß man $2\frac{1}{2}$ Loth auf eine Mark nehmen. Der fein geſtoßene und durch ein Haarſieb durchgelaſſene Schwefel haͤngt ſich an die naſſe Granalien oder Silberkoͤrner, und ſo ſetzt man ſie in einem kalten Tiegel in den Windofen, (ſ. Cementofen) und bedeckt ſie mit einem irdenen Deckel. Der Windfang unter dem Ofen wird zugeſetzt, und die Kolen um den Tiegel werden dicht herum geſtopft, damit die Silberkoͤrner nicht ſobald zu ſchmelzen anfangen, ſondern eine Weile cementiren, damit der Schwefel Zeit gewinne, durch die Koͤrner zu gehen, und das Silber ſchlackig zu machen. Wenn das Silber nun eine Zeitlang alſo cementiret, zu ſchmelzen angefangen, und $\frac{3}{4}$ oder 1 Stunde im Fluß geſtanden hat, ſo wird dieſes Cement ausgegoſſen, und dieſes heißt alsdenn Plachmal. Sobald die in Stucken gegoſſene Plachmale nur hart geworden, ſo werden ſie wieder in den Tiegel geſetzt, jedoch ſo, daß das unterſte Ende, welches im Gießbuckel unten geweſen, nun oben komt, damit man ſehen kann, ob ein König (ſ. dieſen) gefallen. Das Plachmal um den Koͤnig herum ſchmelzt eher, und ſobald ſolches geſchmolzen, nimt man den Koͤnig heraus, und legt ſolchen zuruͤck, das uͤbrige Plachmal laͤßt man alsdenn wieder zuſammen einſchmelzen. Iſt vom Cement gar kein Koͤnig gefallen, ſo ruͤhrt es davon her, daß die Silberkoͤrner zu duͤnn gegoſſen geweſen ſind, ſo daß ſolche der Schwefel recht durchfreſſen konnte. Faͤllt aber ein ſchwerer Koͤnig, ſo ſind ſie zu dick geweſen, folglich konnte der Schwefel nicht durchziehen, und alles Silber ſchlackig machen. Man muß daher die zu dicken Koͤrner lieber ausſuchen und wieder einſchmelzen. Das beſte Cementiren iſt das, wenn aus dem Cement von 50 Mark Silber ein Koͤnig hoͤchſtens von $2\frac{1}{2}$ Mark ſchwer fallt. (ſ. auch Plachmal.)

Cementiren, ſ. einſetzen.

Cementiren des Stahls, (Stahlhuͤtte) wenn man das Eiſen in Stahl verwandelt. Man nimt gemeiniglich ſchwediſches Eiſen, welches zur Verwandlung in Stahl am tuͤchtigſten zu ſeyn ſcheinet. Die Eiſenſtabe, welche cementiret werden, ſind nicht alle von gleichem Maaß in der Dicke, ſondern einige ſind vierkantig, einige $1\frac{1}{2}$ bis 2 Zoll breit, und 7 bis 8 Linien dick. Der Laͤnge nach richten ſie ſich nach der Laͤnge der Kaſten, worinn ſie cementiret werden. In jedem Kaſten werden bis 14000 Pfund Eiſen zum Stahlmachen auf einmal eingeſetzt, ſo daß in einem Cementofen, (ſ. dieſen) worinn zwey Kaſten ſind, bis 28000 Pfund eingeſetzet werden. Man bedient ſich zum cementiren des Stahls bloß des Kolengeſtuͤbbes, ohne allen Zuſatz von Salz oder Oel. Wenn die Eiſenſtaͤbe in die von Sandſteinen gebaueten Kaſten in dem Cementofen eingeſetzt werden ſollen, denn kriechet der Stahlbrenner in den Ofen herein, und durch die an den Enden angebrachten Loͤcher werden ihm die Staͤbe zugereicht. Der Stahlbrenner nimt alsdenn Geſtubbe, welches durch ein grobes Sieb durchgeſchlagen iſt, feuchtet daſſelbe ein wenig an, macht davon auf dem Boden des Kaſtens eine Lage, und legt auf dieſe eine Reihe Staͤbe, ſo daß keiner den andern beruͤhrt, ſondern dazwiſchen Kolengeſtubbe liege. Dieſe erſte Schicht Eiſenſtaͤbe wird alsdenn mit einem Zoll hohen Geſtubbe bedeckt, auf ſelbiges von neuen eine Schicht Staͤbe darauf gelegt, und auf ſolche Art ſo lange fortgefahren, bis der Kaſten ganz voll iſt. Die oberſte Schicht Staͤbe wird wieder mit Geſtuͤbbe und dieſes mit Sand bedeckt, damit das brennbare Weſen in dem Kaſten deſto beſſer beyſammen bleibe, und durch den Brand nicht in Aſche verwandelt werde. Man gebraucht dazu gemeinen feuchten Sand, welchen man dichte aufſtreuet, und nach der Mitte zu aufthuͤrmet, ſo daß er daſelbſt wol 10 Zoll dicke lieget. Wenn nun die Kaſten auf ſolche Art angefuͤllet ſind, ſo wird auf folgende Art der Ofen verſperrt. Da die Roſtſtaͤbe in dem Mauerwerk des Ofens ſehr weit von einander abſtehen, veſt ſitzen, und folglich die Kolen auf ſelbigen nicht liegen koͤnnen, ſondern durchfallen wuͤrden, ſo werden daher in der ganzen Laͤnge des Roſtes andere Staͤbe queer uͤber, und ſo dichte bey einander geleget, daß die Kolen darauf liegen koͤnnen. Alsdenn werden die beyden Oeffnungen, die ſich an jedem Ende des Roſts befinden, zugemauert, ſo daß in der Hoͤhe des Roſts nur eine Oeffnung von 10 Zoll hoch und 7 bis 8 Zoll breit gelaſſen wird, durch welche die Kolen auf den Roſt geworfen werden.

Vor dieſen gelaſſenen Oeffnungen befinden ſich eiſerne Thüren, welche man, ſo oft geſchieret wird, aufmachen und wieder verſchließen kann. Das Feuer wird zu oben gedachter Menge Eiſen 5 bis 6 Tage unterhalten, und um zu erfahren, ob das Eiſen genugſam cementiret ſey, ſo iſt bey einigen Ofen, ſowohl an dem einen Ende, als auch vor jedem Kaſten eine Oeffnung angebracht, durch welche eine Stange heraus gezogen werden kann, ſo bald man glaubt, daß der Stahl fertig ſey. Doch geſchiehet dieſes Herausziehen einer Stange nicht immer, denn der Brenner erkennet durch die Gewohnheit ſchon an der Farbe und an den Blaſen auf der Oberfläche, ob der Stahl gut ſey. Wenn der Stahl fertig iſt, denn wird der Ofen aufgeriſſen, die Kolen abgeſtoßen, und der Stahl muß auskühlen, welches kaum in einer Woche geſchiehet. Alsdenn wird er aus dem Ofen heraus genommen, und der Stahl heißt nun blaſiger Stahl, der noch nicht diejenige Eigenſchaft, die ein guter Stahl haben muß, ſondern einen grobblätterigen Bruch hat. Deswegen wird ihm noch durch eine ſehr einfache Arbeit die gehörige Eigenſchaft mitgetheilet, indem man ihn unter einen Hammer in vierkantige Stäbe von 7 bis 8 Linien ſtark aushämmert und ausſtreckt, welche, ohne ſie im Waſſer abzulöſchen, an der Luft erkalten.

Cementirer, (Schmelzofen) derjenige Arbeiter, welcher bey dem Treiben den Lehm zurichtet.

Cementkupfer, Kupfer, das durch Eiſen niedergeſchlagen wird, indem man dieſes in ein Cementwaſſer leget, welches das Eiſen auflöſet, und dagegen ſeine Kupfertheile zurück läßt. Dergleichen Quelle von Cementwaſſer befindet ſich in dem ungariſchen Bergwerk bey der Stadt Neuſol in dem ſogenannten Herrengrunde. Wenn man Eiſen in dieſes Waſſer leget, ſo wird das Eiſen mit einer Rinde von kleinen Theilen überleget, und verlieret ſich unter dieſer Kupferrinde immer mehr und mehr, bis es gar verzehret iſt. Das Kupfer nimt die Form oder Geſtalt des Eiſens an, welches man in das Cementwaſſer geworfen hat, bleibt alſo wie eine Nußſchale liegen, und iſt von ſolcher Feinheit, daß es ſich wie das Silber arbeiten und treiben läßt, und den Namen Cementkupfer erhält. Wenn es übergoldet wird, kann man leicht betrogen werden, weil man ſolche Geſchmeidigkeit des Kupfers bey der Goldſchmidarbeit nicht leicht erwartet. In weitläuftiger Bedeutung wird auch alles Kupfer, welches ſich in Vitriolwaſſer von ſelbſt niederſchläget, Cementkupfer genannt.

Cementofen, (Hüttenwerk) ein Ofen, worinn man ſonderlich das Gold cementiret, auch von andern Metallen Proben verfertiget, oder eins von den andern abſcheidet. Man hat dergleichen Ofen von verſchiedener Art, und faſt auf jedem Hüttenwerke ſind ſie anders eingerichtet. Es iſt ein eigentlicher Windofen, deſſen Mauerwerk von außen bis 4 Fuß hoch und eben ſo lang auch breit iſt; und 1½ Fuß tief in der Erde lieget. Inwendig iſt der Ofen rund und 3 Fuß weit, und bis auf die eiſernen Stäbe, die darinnen liegen, iſt er 2 Fuß tief. Die eiſernen Stäbe liegen von unten auf in dem Ofen 2½ Fuß hoch. Der Windfang, der an der einen Seite angebracht iſt, iſt 15 Zoll hoch und weit. Der Windfang und der Aſchenfall iſt zuſammen 2½ Fuß breit, folglich einen halben Fuß enger, als der inwendige Ofen, welches wegen der eiſernen Stangen ſeyn muß, daß ſelbige Platz haben, um hineingelegt oder herausgenommen werden zu können. An der einen vordern Seite hat das Mauerwerk eine Oeffnung, die bey dem Schmelzen oder Cementiren mit Mauerſteinen zugeſetzt wird, und wenn die Tiegel herausgenommen werden ſollen, geöffnet werden kann. Oben iſt das Mauerwerk mit einer eiſernen Platte belegt, die Metalle werden entweder in der Cementirbüchſe oder auch im Tiegel auf den Roſt, oder die eiſernen Stäbe geſetzt, und der Ofen vorn verſchloſſen. (S. Pr. B. Tab. LVI. E.) Wie gedacht, ſo giebt es aber dergleichen Ofen verſchiedene, wovon unter dem Schmelzofen (ſ. dieſen) mehr vorkommen wird. Man hat auch Cementiröfen, worinn Stahl auch Eiſen cementiret wird. Dieſe Stahlöfen haben verſchiedene Größe, doch aber ſind ſie alle durchgehends nach einerley Verhältniß aufgeführet. Das äußere Mauerwerk eines ſolchen Ofens iſt ein längliches Viereck. Längſt durch daſſelbe geht ein eiſerner Roſt, der bey nahe mit der Hinterſohle horizontal liegt, 20 Zoll breit iſt, und unterwärts befindet ſich ein Aſchenfall. Ohngefähr 16 Zoll über dem Roſt iſt der Platz, auf welchem auf beyden Seiten die Kaſten, in welchen man das Eiſen legt, angebracht ſind. Es werden deswegen auf jeder Seite 10 Zugröhren angelegt, auf denen dieſe Kaſten, in welchen das Eiſen zu liegen komt, aus Feuerbeſtändigen Sandſteinen aufgeführet, und die Fugen mit Thon verſtrichen werden. Inwendig ſind dieſe Kaſten 10½ Fuß lang, 2 Fuß 4 Zoll breit, und 2 Fuß 6 Zoll tief, und die Flamme ſpielt rund um dieſelben herum. In den Seiten werden ſie durch Mauerwerk geſtützt, wodurch ſie ſo veſte werden, daß ſie das Gewicht des eingeſetzten Eiſens, und die anhaltende Gewalt des Feuers aushalten können. Ueber dieſem Kaſten und dem ganzen inwendigen Raum des Ofens iſt eine Haube oder Kuppel aufgeführet, welche die Hitze zuſammen hält, und der Rauch nebſt der Flamme können durch 8 beſonders dazu angelegte Pfeifen ausziehen. Der ganze Ofen ſteht unter einem Schlott, der in Geſtalt eines Zuckerhuts von Backſteinen erbauet iſt. (ſ. Ge. Ueber. Jars. M. R. Band I. Tab. 7.)

Cementpulver, Cement, ein aus verſchiedenen ſcharfen und freſſenden Körpern zubereitetes Pulver, entweder das Gold von andern unedlern Metallen vollkommen zu reinigen, ohne daß es nöthig iſt, es in den Fluß zu bringen, oder durch Scheidewaſſer aufzulöſen, oder aber auch die Farbe des Goldes zu erhöhen. Das Pulver muß alſo zu dieſer verſchiedenen Abſicht auch auf verſchiedene Art und Weiſe, und von verſchiedenen Beſtandtheilen zubereitet werden. Je nachdem das Gold ſtark oder ſchwach legiret iſt, muß es auch mehr oder weniger ſtark ſeyn. Die Beſtandtheile deſſelben ſind Vitriol, gemeines Salz, Steinſalz, Weinſtein, Salmiak, Salpeter, Antimonium und andere dergleichen beitzende Salze mehr; ferner geſtoßenes Ziegelmehl und Bimsſtein. Ein dergleichen Pulver zuzurichten,

Digitized by Google

richten, um Gold, welches zwar ſchon fein, aber in ſeinen Graden noch nicht röthlich erhöhet iſt, zu reinigen, oder auch dem rheiniſchen Golde ſeine gehörige Höhe zu geben, nimt man 32 Loth zart geriebenes, geſtoßenes und gut geſiebtes Ziegelmehl, 16 Loth gemeines Salz, 8 Loth weißen kalzinirten Vitriol, 2 Loth Salpeter, welches alles ſehr fein geſtoßen und alles wohl unter einander gerieben ſeyn muß, daß es ſich miteinander gut vermiſche. Alsdenn wird ſolches mit Urin angefeuchtet, und mit dieſem Teig werden die Goldbleche, welche ganz dünn geſchlagen ſeyn müſſen, bedeckt. Alsdenn bringt man dieſes über und über bedeckte Gold in die Cementirbüchſe, und bedeckt ſolche oben und unten mit dem Pulver. Denn wird ein Deckel auf die Büchſe geſetzt, und wohl verklebet. Man läßt alles gut austrocknen, und cementirt es in einem Cementirofen. (ſ. cementiren.) Iſt das Gold mit dergleichen Pulver dreymal cementirt, ſo wird es recht fein ſeyn; ſollte es aber dennoch einen Rauch bey ſich haben, ſo ſetzet man demſelben noch folgendes Cementpulver zu, und cementiret es noch 6 Stunden. Man nimt nämlich 1 Pfund Salpeter, 1 Pfund Steinſalz, und 2 Pfund gemeines Küchenſalz, womit man es, wie das erſtemal cementiret.

Cementſchlamm, das klare Kupfer, ſo vermittelſt des Eiſens in dem Cementwaſſer niedergeſchlagen wird.

Cementſtein, ſ. Traſt, Traſtſtein.

Cementwaſſer, ein vitrioliſches Waſſer, ſo aufgelöſetes Kupfer bey ſich führet, welches man durch den Niederſchlag mit Eiſen erhalten kann.

Cenar, eine Art Steine, davon man die ſchönen Schalen und Schüſſeln macht, welche chineſiſche Gefäße genannt werden.

Cendre de Tournay, Fr. (Maurer) ein Mörtel zum Waſſerbau, der aus gut gebrannten Steinkalk, Steinkolenaſche und etwas Waſſer zubereitet, und gut durchgearbeitet wird. Man bedient ſich deſſen in Frankreich und den Niederlanden, ſonderlich in Dornick.

Cendre gravelee, ſ. Druſenaſche.

Cenotaphium, (Baukunſt, Bildhauer) ein prächtiges Grabmahl, bloß zum Andenken eines Verſtorbenen, worinn deſſen Gebeine nicht liegen.

Cenſor, ein von der Obrigkeit beſtellter Gelehrter, in einer großen Stadt oder auf einer Univerſität, der alle Schriften, die daſelbſt gedruckt werden ſollen, vorher prüfen muß, ob darinn etwas Nachtheiliges wider den Staat, und (in manchen Ländern) wider die Religion ſtehe.

Cenſur, heißt die nur gedachte Prüfung der Schriften.

Cent, ſ. Prozent.

Centifolie, (Gärtner) die beſte Art der Roſen, die am mehreſten gefüllt iſt.

Centralſcheibe, (mathematiſcher Inſtrumentenmacher) diejenige runde Scheibe, um welche ſich die Regel eines Aſtrolabiums auf der Grundplatte beweget, und vermittelſt welcher die Regel mit der Grundplatte vereiniget iſt. Der Künſtler muß deswegen gerade in der Mitte der Regel eine Scheibe ausdrehen, die 1¼ Zoll im Durchmeſſer hat. In dieſem Loche komt die Centralſcheibe zu liegen, welche das Loch genau ausfüllet, und auf der Grundplatte des Aſtrolabiums beveſtiget wird. Das Loch der Regel wird kegelartig ausgedrehet, und die Stirn der Centralſcheibe erhält auf der Drehbank gleichfalls eine kegelartige Geſtalt, daß ſie ſich, wenn ſie eingeſchmirgelt iſt, genau in das Loch der Regel paßt, und dieſe auf der Grundplatte beveſtiget. Aus dem Mittelpunkt der Centralſcheibe beſchreibt der Künſtler einen Kreiß, der drey Linien von ihrem Rande abſtehet, und bohrt in dieſem Kreiß 8 Löcher in gleicher Entfernung durch. Er legt alsdenn die Scheibe nach dem Augenmaaß in die Mitte der gezogenen Mittellinie der Grundplatte, und bohrt nach Maaßgebung der Löcher der Centralſcheibe durch die Grundplatte gleichfalls 8 Löcher durch. In 4 Löchern der Centralſcheibe niedtet er kleine kegelartige Zapfen ein, welche dieſelbe nur zum Theil auf der Grundplatte beveſtigen; denn durch 4 kleine Schrauben wird ſie völlig mit der Grundplatte vereiniget. Wenn die Regel (ſ. Regel) gleichfalls gehörig eingerichtet iſt, ſo wird ſolche vermittelſt der Centralſcheibe auf der Grundplatte angebracht, jene darauf, wie oben gedacht, beveſtiget, und die Regel läßt ſich zu jedem Gebrauch um die Centralſcheibe bewegen.

Centrum, ſ. Mittelpunkt.

Cepites, eine Art Achatſtein, vermuthlich wegen der vielen Streifen und Adern, die als eine aufgeſchnittene Zwiebel nacheinander ſpielen, alſo genannt. Er zeiget Figuren von mancher Art.

Cerachates, ein Achatſtein, gleich einem gelben Horn.

Cerberus, Lat. (Scheidekunſt) ein Mercurius, der aus Queckſilber mit Salz und Galgant zubereitet iſt.

Cerciſeaux, Fr. (chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) ein federharter Biegel, oben mit zwey Zapfen. Dieſe halten das Werkzeug in dem Schraubeſtock veſt, damit es nicht hinab ſinke, und der Künſtler ſpannt es mit einer Schere in den Schraubſtock, ſo daß es die Schere veſt hält, wenn er die Ringe und Stangen der letztern befeilen will. Vermuthlich iſt dieſes franzöſiſche Wort aus Cerceau, d. i. Faßreif, und ciſeaux, Schere zuſammen geſetzt.

Cercures, (Schiffsbau) ein cypriſches weitbauchichtes Schiff der Alten.

Cervelatwürſte, eine kurze, dicke, mit Schweinefleiſch gefüllte, wohl gewürzte, derb geſtopfte und geräucherte Wurſt, die vordem aus Italien kam, jetzt aber in Deutſchland eben ſo gut gemacht, und roh, oder unter den italiäniſchen Sallaten verſpeiſet wird.

Cetera Tedesca, (Muſik) ein lautenmäßiges mit 10 Saiten bezogenes Inſtrument, deſſen Körper etwas platt und in der Runde aus- und eingebogen iſt, ſo daß es wie eine Roſe ausſiehet.

Cha, ein ſehr leichter und ſchlechter ſeidener Zeug, welchen die Chineſer verfertigen, und des Sommers gemeiniglich zur Kleidung gebrauchen. Er gleicht unſerm Taffent, iſt aber nicht ſo derb gewirkt, und auch nicht ſo glänzend, aber viel weicher anzufühlen.

Chabnam, Roſee, ein ſehr feiner und klarer Kattun oder Neſſeltuch, welcher aus Oſtindien komt, vornämlich von Bengalen.

Chacart, eine Art gewürfelten Kattuns von unterſchiedener Farbe, der beſonders von Suratte gebracht wird.

Chadecq, amerikaniſche Pomeranzen mit einer harten Schale, die roh unangenehm, eingemacht aber erträglich ſchmecken.

Chaferconnees, gemalte baumwollene Zeuge aus dem Lande des großen Moguls und Suratte.

Chagrain, Chagrin (Buchbinder, Schwertfeger und andere Profeſſioniſten) ein getippeltes Leder, welches eine beſondere Zubereitung hat, indem es ſteif, veſt, körnigt, und gleichſam mit Hirſe- oder Mohnkörnern beſtreuet zu ſeyn ſcheinet. Es wird in der Türkey, Perſien und der Tartarey aus dem Rücken der Esels- oder auch Pferdehaut zubereitet. Man verbraucht es zu mancherley Ueberzügen, z. B. der Scheiden und Futterale. Der Chagrain wird von den Tartaren Sauwer, von den Türken Sagri und von den Perſianern Sogri genannt, woraus denn die Europäer ihr Chagrain oder Schagrin gemacht zu haben ſcheinen. Er wird beſonders von den aſtrackaniſchen Tartarn von dem Rücken der Pferdehaut verfertiget, man gebraucht aber nur ohngefähr ein Stück von der Haut, welches gleich über dem Schwanz, faſt in halbmondförmiger Geſtalt, 1½ Ellen nach der Queere über den Hüften lang, und etwas mehr als eine Elle nach der Länge des Rückens breit ausgeſchnitten wird. Das übrige vom Felle taugt nichts. Dieſe ausgeſchnittenen Stücke werden in eine Kufe gelegt, die mit reinem Waſſer angefüllet iſt; worinn ſie einige Tage liegen, bis ſie recht durchgeweichet ſind, und das Haar willig verlieren. Alsdenn wird ein Fell nach dem andern herausgenommen, und wird über ein ſchräg an der Wand gelehntes Brett alſo ausgebreitet, daß eine Ecke deſſelben über den Rand des Brettes reichet, und alſo eingeklemmet wird. Denn ſchabt man mit einem ſtumpfen Schabeeiſen die Haare mit dem Oberhäutchen herunter, und legt die alſo gereinigten Felle wieder zum Weichen in reines Waſſer. Nachher nimt man die Felle zum zweyten Male vor, breitet ſolche auf beſchriebene Art wieder aus, und kratzt die Fleiſchſeite mit dem Schabeeiſen gleichfalls ab, und ſaubert hiernächſt ſolche auf der Haarſeite noch einmal mit allem Fleiße, ſo daß nun von der ganz erweichten Haut nichts mehr, als das reine faſigte Gewebe übrig bleibt, welches zum Chagrain dienet, aus dichten Lagen weißer Fibern beſtehet, und wie eine im Waſſer aufgeweichte Schweinsblaſe ausſiehet. Alsdenn werden die Felle in Rahmen mit Schnüren ſo glatt und gleichförmig, als möglich ausgeſpannt, auch während der Ausſpannung mit reinem Waſſer zuweilen beſpritzt, damit kein Theil derſelben trocken werde, und eine ungleiche Ausſpannung verurſache. Die Rahmen ſind aus einem geraden und einem halbzirkelförmigen Rahmſtücke zuſammen gefüget, daß ſie ohngefähr die Geſtalt der Felle ſelbſt haben. Alle alſo ausgeſpannte Felle werden zuletzt noch einmal benetzt, und denn in die Stube getragen. Daſelbſt wird ein Rahmen nach dem andern platt auf den Fußboden hingelegt, und mit der Fleiſchſeite unten gekehret. Die andere oder obere Seite wird alsdenn ganz dicht mit dem ſchwarzen, ſehr platten und ſehr harten Saamen einer Art von Gänſefuß, welche die Tartarn Alabuta nennen, und die bey den Gärten und Gehöften um die ſüdliche Wolga häufig und faſt Manns hoch wächſt, überſchüttet, und um damit einen ſtärkern Eindruck zu machen, wird etwas darüber gebreitet, und der Saamen mit Füßen eingetreten, wodurch derſelbe in die ganz weiche Haut tief eindringet. Alsdenn trägt man die Rahmen, ohne den Saamen abzuſchütteln, in die freye Luft, und ſtellt dieſelben zum Trocknen an eine Mauer oder Wand, daß die beſtreuete Seite gegen dieſe gekehrt iſt, und von der Sonne nicht beſchienen werden kann. So bleiben die Felle einige Tage in der Sonne ſtehen, um zu trocknen, bis keine Spur mehr von der Feuchtigkeit vorhanden iſt, da man ſie denn aus dem Rahme nehmen kann. Nun werden die eingedruckten Saamenkörner von der Haarſeite abgeklopft, und ſie erſcheint nunmehr voller Grübchen und Rauhigkeiten, und hat diejenigen Eindrücke, welche das Weſentliche des Chagrains ausmachet. Hierauf wird der Chagrain auf einer Streckbank geglättet. Dieſe iſt ein ſchräges Brett, welches mit einem ſchrägen Häkchen verſehen, und mit einigen dicken Filzen oder Schafwolllocken bekleidet iſt, damit die Felle darauf weich zu liegen kommen. Man hängt ſelbige in der Mitten an dem Häkchen in einem durch die Schnüre verurſachten Loche auf, und beveſtiget an jedem Ende eine mit Gewichten oder einem Stein beſchwerte Schnur, damit das Fell verhindert wird, nicht leicht aus ſeiner Lage zu kommen. Alsdenn geſchiehet die Glättung oder Beraſpelung hinter einander mit zwey verſchiedenen Werkzeugen. Das erſte iſt ein Eiſen, welches an dem einen Ende wie ein Haken gekrümmet und geſchärfet iſt. Man kratzt damit die Oberfläche des Chagrains ziemlich ſcharf, um die ſtärkſten Rauhigkeiten wegzunehmen, wobey man ſehr vorſichtig ſeyn muß, um nicht die Eindrücke des Saamens gar zu tief wegzuſchaben. Nach dieſem beſchabt man die ganze Oberfläche noch mit einem ſcharfen Schabeeiſen, wodurch die ganze Oberfläche ſeine vollkommene Gleichheit bekomt, und von den Saameneindrücken nur ganz ſchwache Spuren läſſet. Denn legt man den Chagrain wieder ins Waſſer, theils um ihm eine Geſchmeidigkeit zu verſchaffen, theils um deſſen erhabenes Korn zum Vorſchein zu bringen. Der Saamen hat nämlich in der Oberfläche des Felles Grübchen verurſachet; die Zwiſchenräume dieſer Grübchen haben im Glätten ihre Erhabenheit verloren, und nun quillen die zu Grübchen eingedrückt geweſene Punkte über die beſchabten Stellen hervor, und bilden alſo das Korn des Chagrains. Man läßt zu dem Ende den Chagrain zweymal 24 Stunden im Waſſer aufweichen, und ſchwenkt ihn hernach einigemal in einer ſtarken und heißen Lauge aus, welche aus einer dort herum ſich häufig befindlichen Salzerde, die Bitterſalz auch wol etwas Nitrum enthält, gekocht wird. Aus dieſer Lauge werden die Felle warm auf einander gepackt, in welchem Zuſtande ſie einige Stunden

Digitized by Google

verbleiben, wodurch ſie außerordentlich aufquellen und erweichet werden. Nachher läßt man ſie noch 24 Stunden in einer mittelmäßigen ſtarken Sole von Kochſalz liegen, wodurch ſelbige ſehr weiß, ſchön, und zu Annehmung einer beliebigen Farbe geſchickt werden, die man denſelben auch, ſo bald ſie aus der Lake kommen, mittheilet. Um den Chagrain grün zu färben, löſet man Salmiak in heißen Waſſer auf, und zwar ſoviel, als das Waſſer nur annehmen will. Mit dieſem Salmiakwaſſer beſtreicht man die von der Salzſole noch feuchte Chagrainhäute an der ungekörnten Fleiſchſeite, und wenn ſie gut durchnetzt ſind, ſo ſtreut man eine dicke Lage von Kupferfeilſtaub darüber, ſchlägt die Chagrainhaut doppelt zuſammen, ſo daß die beſtreuete Seite inwendig zu liegen komt, rollt jede beſonders in einem kleinen Filz auf, ſtapelt alle dieſe Rollen auf einander, und beſchweret ſie oben auf mit einem ſchweren und überall gleichdrückenden Gewicht, worunter man ſie 24 Stunden liegen läßt. Das Salmiakwaſſer löſet in dieſer Zeit eine genugſame Menge Kupfer auf, um die Häute mit einer angenehmen meergrünen Farbe zu durchdringen, und wenn dieſe Farbe noch nicht ſtark genug iſt, ſo wiederholet man dieſe Arbeit auf die nämliche Art nach 24 Stunden, worauf denn die Felle gehörig geſäubert, ausgebreitet und getrocknet werden. Zur blauen Farbe des Chagrains bedient man ſich bloß des Indigs, den man in einem Keſſel fein zerreibet, und alsdenn Flußwaſſer darauf gießet, worinn er ſo lange gerühret wird, bis er ſich anfängt, aufzulöſen. In 2 Pfund alſo zerlaſſenen Indig werden 5 Pfund zerſtoßene Alaka, welches eine gebrannte unreine Soda iſt, aufgelöſet, wozu noch 2 Pfund Kalk und 1 Pfund reiner Honig hinzugeſetzet wird, welches alles wohl unter einander gerühret, einige Tage an die Sonne geſtellt, und öfters das Rühren wiederholet wird. Die Chagrainfelle werden alsdenn in Bitterſalzlauge (Schora) genetzt, noch feucht zuſammen gefaltet, und am Rande herum, mit der Fleiſchſeite nach Innen und die Chagrainſeite auswärts gekehret, dicht zuſammen genehet, worauf man ſie erſt nach der Ordnung dreymal in eine vorräthige alte Farbenbrühe eintauchet, und jedesmal die überflüſſige Farbenbrühe ausdruckt. Endlich aber werden ſie ſämmtlich in die friſche Farbenbrühe hineingebracht, welche nicht ausgepreßt wird, und womit man zum Trocknen die Felle im Schatten aufhängt und ſie endlich, ſo wie oben gedacht, reiniget, die Ränder beputzt und in Ordnung bringet. Soll der Chagrain ſchwarz gefärbet werden, ſo werden die von der Sole noch feuchten Felle mit feingepulverten Galläpfeln dick beſtreuet, und bleiben zuſammen gefaltet, über einander 24 Stunden liegen. Man macht eine Lauge von bittern Erdſalz, welche heiß in kleinen Trögen oder Mulden aufgegoſſen wird. In dieſer Lauge wird jedes Fell einige Mal geſchwenkt, nochmals mit Galläpfelpulver beſtreuet, und wieder eine Zeitlang auf Haufen gelegt, damit die Galläpfelkraft die Felle recht durchziehe. Denn werden ſie getrocknet, ausgeklopfet, und von den Galläpfeln gereiniget. Hiernächſt werden die Felle an der Chagrainſeite mit zerlaſſenem Hammelfett beſtrichen, und etwas an die Sonne gelegt, um ſie mit dem Fett recht einzutränken. Das Ueberflüſſige wird nachher wieder mit einem ſtumpfen hölzernen Haken ausgekratzt. Nachdem die Felle noch etwas gelegen haben, läßt man eine genugſame Menge Eiſenvitriol in Waſſer zergehen, und beſtreicht damit den Chagrain von beyden Seiten, wodurch derſelbe eine ſchöne ſchwarze Farbe erhält. Um Chagrain weiß zu machen, müſſen die Felle zuerſt mit ſcharfem Alaunwaſſer auf der Chagrainſeite eingetränkt werden, und wenn ſolches gut eingezogen iſt, ſo werden beyde Seiten mit Teig von Weitzenmehl beſtrichen, womit ſie abtrocknen müſſen. Alsdenn wird aller Teig mit Alaunwaſſer wieder abgewaſchen, und die Felle werden völlig an der Sonne getrocknet. Alsdenn ſchmieret man ſie gelinde mit zerlaſſenem Hammelfett ein, druckt und würket ſolches gut mit den Händen, und läßt es an der Sonnen gut einſaugen. Hernach wird ein Fell nach dem andern auf der oben gedachten Streckbank beveſtiget, mit warmen Waſſer begoſſen und mit hölzernen ſtumpfen Werkzeugen das überflüſſige Fett ausgekratzt, wobey fleißig warmes Waſſer zugegoſſen wird. Solchergeſtalt erhält der Chagrain eine weiße Farbe, und kann nicht allein ſo verbraucht, ſondern auch roth gefärbet werden. Soll aber Chagrain roth gefärbt werden, ſo müſſen die Felle nicht aus der Bitterſalzlauge in die Salzſole gebracht werden, ſondern wenn ſie erſt weiß gemacht ſind, denn bringt man ſie erſt in die Salzſole, in der man ſie ohngefähr 24 Stunden vor dem Färben liegen laſſet. Die Farbe wird aus Cochenille gemacht. Man läßt erſt ohngefähr ein Pfund getrocknetes Tſchagankraut, eine Art Sodakraut, in einem Keſſel mit 7 Eimern Waſſer eine Stunde kochen, und dadurch erhält das Waſſer eine grüne Farbe. Das Kraut nimt man heraus, thut ½ Pfund geriebene Cochenille hinzu, und läßt es noch eine gute Stunde kochen, wobey man es fleißig rühret. Endlich ſetzt man noch Orſeille hinzu, läßt es noch einige Mal aufſieden, und nimt das Feuer unter dem Keſſel weg. Alsdenn werden die Felle aus der Sole genommen, in Mulden ausgebreitet, 4mal mit der Farbe begoſſen, jedesmal gut eingerieben, und wieder ausgepreßt, da ſie denn zum trocknen und putzen fertig ſind. Der Schwertfeger, der denſelben ſtark verbraucht, färbt den weißen Chagrain bloß mit Eiſenſchwärze ſchwarz, und wenn er getrocknet, ſo überſtreicht er ihn mit einer Zwiebel, und reibt ihn mit einer Bürſte, wodurch der ſchwarz gefärbte Chagrain einen Glanz erhält. Ehedem pflegte man Bücher ſtatt des Korduans in Chagrain einzubinden, ſo aber nicht mehr Mode iſt.

Chagrin, Chagrain, (Bortenwürker) ein ſchmales Gewebe wie ein kleines Band, deſſen Aufzug und Einſchlag reiches Geſpinſt, auch wol gar Cantille iſt. Der Bortenwürker braucht dieſen Chagrin öfters dazu, um Blumen damit in diejenigen Treſſen zu broſchiren, die den Namen Gaze führen, und die öfters dergleichen Blumen, ſo wie auch von Cantille haben.

Chagrin, Chagrain, (Seidenwürker) ſo werden die kleinen Tittel in dem glatten Grunde des Droguets, die im Grunde neben den großen Blumen zerſtreuet ſind, genennt. An ſolchen

chen Stellen, wo der Chagrin in dem glatten Grunde erſcheinen ſoll, werden die Kettenfäden des Grundes erforderlich in den Harniſch eingeleſen, folglich entſtehen ſie durch den Kegelzug. Eben dieſe Kettenfäden werden aber auch in die langen Augen der Schäfte eingeleſen, daher machen ſolche, wenn ſie nicht gezogen werden, auch den leinwandartigen Grund. Auch heißt Schagrin eine Art getittelten Taffents, ein leichter Zeug, welcher auf der Oberfläche den gekörnten Chagrainhäuten ziemlich gleichet, wovon er auch den Namen erhalten. Man hat ihn von allen Farben, beſonders aber ſchwarz, und er wird gemeiniglich zu Unterfutter gebraucht. Man würkt ihn mit dem Kegelſtuhl, und der Zug hebet diejenigen Kettenfaden in die Höhe, welche dieſe Tittel hervor bringen ſollen. Deswegen ſolche Faden hiernach in den Harniſch eingeleſen werden. (ſ. unter Einleſen der verſchiedenen Zeugarten.)

Chaje, ſ. Belander, Binnenlander.

Chaiſe, (Sattler, Stellmacher) eine halbe Kutſche, oder ein bedeckter Wagen ohne Thüren und Vorderwände, welche man auch wol Halbchaiſen zu nennen pflegt, zum Unterſchied der ganzen Chaiſen, die aus der Mode gekommen ſind. Dieſe unterſcheiden ſich von der Kutſche nur dadurch, daß ſie gar keine oder nur Thüren ohne Fenſter haben, die alſo nur halb waren. Die Chaiſen ſondern ſich wieder in drey Arten ab, nämlich in ſtarke Reiſechaiſen, in leichte, die man in hieſiger Gegend Barutſchen (ſ. dieſe) nennt, und in die bekannten Phaetons. (ſ. dieſe) Alle dieſe Chaiſen können entweder auf deutſche oder franzöſiſche Art gemacht werden. Jene haben im Kaſten hölzerne, dieſe aber eiſerne Sprügel, (ſ. dieſe) und dieſes iſt der ganze Unterſchied. Beyde Arten. können eine Klappe oder einen Fußſack erhalten. Die hölzerne und mit Leder überzogene oder bemalte Klappe, kann entweder gegen den Kaſten geleget, oder zu einem Rückſitz zurück geſchlagen werden. Die leichten Chaiſen ſondern ſich wieder in verſchiedene Arten ab, als Capriolets, Brandgartechaiſe x. wozu man auch den Phaeton rechnen kann. (ſ. dieſe Artikel.) Den Kaſten ſowohl, als auch das Geſtelle des Unterwagens macht der Stellmacher, und das letztere beſchlägt der Grobſchmid an den gehörigen Stellen mit Eiſen, der Schloſſer aber verfertiget das feinere Eiſenwerk an dem Kaſten. Der Sattler überzieht hernach den Kaſten und macht auch das übrige Lederwerk daran. Endlich wird ſolche noch von dem Maler angeſtrichen und gemalet, oder von dem Lackirer lackiret. (ſ. Kutſche, Kaſten und Unterwagen.)

Chaland, Fr. (Schiffsbau) eine Art großer Schiffe mit einem ſehr hohen Hintertheil. Auch werden gewiſſe platte Fahrzeuge von mittelmäßiger Größe alſo genennet, welche ſehr leicht ſind, und auf welchen man auch zum öftern Segel gebrauchet. Man bedient ſich derſelben, um die Waaren die Seine hinunter auf Paris zu bringen.

Chalcedon, Chalcedonier, ein halb durchſichtiger, nelblichter, milchiger, und lichtgrauer Halbedelgeſtein, zur Klaſſe der Achaten gehörig, doch aber etwas härter und durchſichtiger, als der Achat. Der orientaliſche hat etwas gelbes oder purpurfarbenes bey ſich, und ſpielt in der Sonne alle Farben. Man kann ihn mit mancherley Farben beitzen, und nach Gefallen Zeichnungen hinein bringen. Der, ſo weiße Onyxſtreifen hat, heißt Chalcedonix, der braune hingegen Camehuga. Die Steinſchneider bearbeiten ihn zu verſchiedenen Koſtbarkeiten.

Chalcedonix, ſ. Chalcedon.

Chalder, (Bergbau) ein ſchwediſches Steinkolen Maaß, ſo 20 Tonnen halt.

Chalons, Fr. (Zeugmacher) ein feiner wollener Zeug mit einem Köper, der, ſo wie der Raſch verfertiget wird, (ſ. Raſch) außer daß er feiner iſt, und eine beſſere Appretur erhält. Er iſt gemeiniglich 1¼ Elle breit, von ſchöner feiner Wolle gewebt, und erhält einen Glanz durch den Kalander und die Preſſe. Man brauchet dieſen Zeug gemeiniglich zum Unterfutter der Kleider für Mannsleute. Man nennet ihn auch Soy.

Chalouppe, Schaluppe, (Schiffahrt) ein kleines vorn und hinten ſpitziges Fahrzeug, welches insgemein die groſſen Schiffe bey ſich führen, und zur Ueberſetzung des Volks und der Waaren aus den großen Schiffen, zur Auswerfung des Ankers x. gebraucht wird. Man braucht 3 Bothsleute auf einer Chalouppe, woran einer das Steuerruder regieret, die andern beyde aber vorne und hinten rudern. Die zuerſt genannte Perſon heißt Chalouppenmeiſter.

Chamade, Fr. Schamade ſchlagen, (Kriegskunſt) ein Zeichen mit der Trommel, wodurch eine Stadt oder ein von dem Feinde in die Enge gebrachtes Corps zu verſtehen giebt, daß es ſich ergeben oder ſonſten mit dem Feinde Unterhandlung pflegen will.

Champagner Wein, ein weißer, geiſtiger und brauſender Wein, der von ſeinem Vaterlande Champagne den Namen führet. Er verraucht leicht, daher man ihn ſtets in verpichten Flaſchen verkauft. Der Wein berauſcht leicht, ſo aber bald vergehet, daher man ihn zu den feinen und geſunden Weinen rechnet. Petit Champagner, ſ. Perſerak.

Champane, (Schiffsbau) ein indianiſches Schiff, 60 bis 80 Tonnen groß, welches ohne eiſerne Nägel und einiges anderes Eiſenwerk gemacht iſt.

Champignon, ſprich Schampingon, ſ. Feldſchwämme.

Change, Fr. (Jäger) dieſes aus der franzöſiſchen Jagd entlehnte Wort bedeutet, wenn in der Parforzjagd die Hunde die richtige Fährte verlaſſen. Bey eben dieſer Jagd heißt Change jagen, wenn die Hunde den angejagten Hirſch verlaſſen, und einen andern verfolgen.

Changiren, Fr. (Reitkunſt) ein Pferd oder die Hand changiren, d. i. des Pferdes Kopf von einer Hand zur andern wenden. Es iſt die Probe eines zugerittenen Pferdes, wenn es nach des Reuters Verlangen zur rechten Zeit changiret, und die Schenkel gleichſam in der Luft abwechſelt, wobey ihm aber der Reuter die Fauſt- und Schenkelhülfe geben, und ſelbiges gleichſam dadurch leiten muß, daß es die Wechſelung verrichte.

Chan-

Digitized by Google

Changirte, oder beſſer changirende Zeuge, Fr. (Seiden- und Zeugmanufaktur) eine Zeugart, die eine gedoppelte Farbe ſpielt, und die man daher entweder von zweyerley, oder auch wol dreyerley Farben verfertiget. Es iſt gewöhnlich nur ein glatter Zeug, und wenn er von Selde iſt, ein Taffent oder auch wol Gros de Tours. Die Spielung der Farben oder das Changiren deſſelben entſtehet dadurch, daß, wenn es von zweyerley Farben iſt, die Kette von einer, der Einſchlag aber von einer andern Farbe iſt. Z. B. iſt die Kette grün, ſo iſt der Einſchlag ſchwarz oder umgekehrt. Die Farben müſſen aber ſo gewählet werden, daß ſie gut gegen einander ſpielen. Als Roth und Grün, Roth und Blau changirt ſehr gut. Wird der Zeug von drey verſchiedenen Farben gemacht, ſo iſt die Kette von zwey Farben, ein Faden um den andern von einer verſchiedenen Farbe geſchoren, und nachhero iſt der Einſchlag noch von einer dritten Farbe. Alsdenn changirt der Zeug vorzüglich ſchön. Man macht auch dergleichen wollene Zeuge, deſſen Grund glatt und leinwandartig verbunden iſt, und welcher manchmal auch broſchierte Blumen erhält. Alsdenn heißt er auch changirter Batavia. Changirende Tücher nennt man melirte Tücher (ſ. dieſe.)

Changirter oder changirender Batavia, iſt ein gewöhnlicher Batavia, nur daß der Grund und Einſchlag von verſchiedener Farbe iſt. (ſ. changirte Zeuge.)

Chape, Fr. Kappe, (Feuerwerkskunſt) ein Faß, worinn ein anderes, mit Schießpulver angefülltes geſetzt wird.

Chape, Fr. (Stückgießerey) der Mantel einer Kanonen- oder Mörſerform, welcher aus gebranntem oder geſtoßenem Lehm, Pferdemiſt, und Scherwolle gemacht wird. (ſ. Mantel.)

Chapeau, Fr. 1) (Buchbinder) eine kleine Rinne oder Falze auf dem Rücken unter dem Kapital, wie auch auf den Deckeln neben dem Rücken. Erſtere dienen zur Zierde, die letztern aber, daß ſich das Buch gut aufmachen laſſe. Beyde werden mit dem Falzbein, ehe das Buch überzogen wird, gemacht. Die unter dem Kapital werden erſt mit dem Nagel des Daumens vorgeſtrichen, und denn wird mit dem Falzbein ſolchen nachgeholfen oder vertieft. 2) (Netherin) eine krauſe Verzierung aus einem ſchmalen Strich feiner auch wohl ausgenäheter Leinwand, Filet ꝛc. ſo kurz unter dem Halskragen mitten auf der Bruſt eines Mannsoberhemdes beveſtiget wird, und beym Tragen oben aus der Weſte vorſtehet. Es muß ſtets in aller Abſicht mit den Manſchetten des Oberhemdes übereinſtimmen.

Chapelet, ſ. Paternoſterwerk.

Chappa Dellalla, das Zeichen, welches die Beamten des Königs in Golkonda in Oſtindien auf die daſelbſt gewebten Zeuge drücken, wovon auch die Abgabe dieſer Zeuge eben den Namen führet.

Charcanas, ein oſtindiſcher ſeidener und baumwollener Zeug, auch dergleichen Tücher.

Charente, Fr. (Schiffsbau) ein großes Schiff unter Ludewig dem XII. in Frankreich gebauet. Es führte 1200 Mann ohne die Matroſen, und 200 Stück Geſchütz, davon 14 unmäßig ſchwer waren.

Charge, Fr. (Kriegskunſt) ein Zeichen zum Schlagen mit der Trompete oder Trommel gegeben.

Charnier, ſ. Gewinde.

Charoi, Fr. (Schiffsbau) eine doppelte Chalouppe, die beym Kabliaufang auf Terreneuve gebraucht wird.

Charten, ſ. Karten.

Chaſſe, Paschaiſe, ſ. Jagd- oder Fluchtſcheitt.

Chaſſis, Fr. (Kattundruckerey) ein gedoppeltes hölzernes Gefäß, gleich einer runden Wanne, von Böttcherarbeit, mit einem einige Zoll hohen Rande verſehen. Das unterſte, welches größer, als das oberſte iſt, und Back heißt, (ſ. Back) hat einen gewöhnlichen hölzernen Boden, und in dieſes ſchüttet der Kattundrucker, weiße Stärke und Abgänge von der Druckfarbe, ſo daß das kleine Gefäß, das eigentliche Chaſſis, auf dieſem Gemengſel ſchwimmt. Dieſes Chaſſis hat aber keinen hölzernen, ſondern einen gedoppelten Boden vom Leder und feinem abgenutzten Tuch. Das Leder iſt unten, das Tuch aber unmittelbar auf dem Leder. Auf dieſem tuchenen Boden wird die Druckfarbe ausgebreitet, von welchem ſie mit der Druckform aufgenommen wird, indem man mit ſelbiger auf die auf dem Chaſſis ausgebreitete Farbe aufdruckt. Das Tuch muß deswegen fein und abgenutzt ſeyn, damit die Farbe auf demſelben ſich gut ausbreiten laſſe; welches nicht geſchehen würde, wenn das Tuch rauh wäre, ſondern ſie würde an manchen Stellen klumpricht ſeyn. Weich muß aber der Boden des Chaſſis ſeyn und auf Stärke ſchwimmen, damit er nachgiebt, und die Farbe nicht in die Zwiſchenräume der Form eindringt. Chaſſis heißt im Franzöſiſchen, ein Rahm der Buchdruckerform, ſo mit dem obigen viel Verwandtſchaft hat.

Chat, (Schiffsbau) ein nordiſches Schiff mit einem runden Hintertheil, welches keine Maſten hat, jedoch ohne Korb, und

Chate, Chatte, ein Schiff, ſo nur Schiffsgeräthe führet.

Chauſſee, (Dammſetzer, Waſſerbau) dieſe franzöſiſche Benennung, die das deutſche Bürgerrecht erhalten, bedeutet einen mit aufgeworfener Erde gemachten erhabenen Weg, der über einen Deich oder Moraſt ꝛc. führet, und der auch wol einen Damm oder Deich einſchließet, wodurch das Austreten eines Baches, Fluſſes ꝛc. verhindert wird. Ueberhaupt bedeutet es einen Dammweg, oder jeden gepflaſterten oder ungepflaſterten Weg, der erhabener angelegt iſt, als das neben ihm liegende Feld, und zu beyden Seiten mit Gräben, wie auch mit Unterſtützung von Mauerwerk oder auf eine andere Art umgeben iſt. Beſonders nennt man Chauſſee den etwas erhabenern und gleichſam gewölbten Raum in der Mitte eines Steinpflaſters zwiſchen den beyden abſchüſſigen Seiten deſſelben. Auch nennt man heut zu Tage jeden mehr oder weniger, nach Art der alten Heerſtraßen der Römer, angelegten, mit kleinen Steinen gepflaſterten, in der Mitte etwas erhabenen, und an beyden Seiten unmerklich abſchüſſigen Weg.

So

Digitized by Google

So wie dieſe Benennung franzöſiſch iſt, ſo iſt auch die Anlegung dergleichen Straßen und Wege, wenn gleich nicht ganz franzöſiſchen Urſprungs, doch wenigſtens eine franzöſiſche Nachahmung und Verbeſſerung der alten römiſchen Steinwege; und man findet wol in keinem Lande ſoviel dergleichen Wege, als in Frankreich und in dem obern Theil von Italien. Durch dergleichen Wege wird nicht allein der Handel zu Lande ſehr erleichtert, ſondern zur Zeit des Krieges ſind auch bey dem ſchlimmſten Wetter die Wege in Frankreich zum Transport der Kriegsbedürfniſſe und des Geſchützes brauchbar. Itzt iſt faſt in allen Provinzen Frankreichs eine Menge von ſolchen Wegen, ſo wie man ſolche auch ſchon an einigen Orten Deutſchlands antrifft, die ſowohl dem Handel, als auch den Reiſenden zur größten Bequemlichkeit gereichen. Dieſe ſogenannten Chauſſees oder Wege ſind ſo beſchaffen, daß ſie Berge und Thäler mit einander verbinden, und der Weg in keine Krümmung komt, ſondern beſtändig gerade fortgeht. Dem allen ohngeachtet kann man bey dieſem Grundſatz nicht allemal bleiben, ſondern man muß öfters davon abweichen, wie Sachverſtändige an den franzöſiſchen Chauſſees bemerken. Wenn man eine Chauſſee anlegen will, muß man nothwendig die Wiſſenſchaft von dem Brückenbau beſitzen, oder deshalb Bauverſtändige zu Hülfe nehmen. Man muß wiſſen, an welchem Platz ſie mit Stützen aufgeſtellet, wie hoch und breit ſie aufgebauet, was für Materialien dazu genommen, und wie das Fundament dazu erforſchet und eingerichtet werden muß. Fehlet es an einer Grundlage, die Materialien ſind ſchlecht, die Bogen zu enge, und die Mauern zu ſchwach, ſo wird entweder das Erbauete durch das wütende Waſſer weggeriſſen, oder neben demſelben der Chauſſeedamm fortgeſchwemmt. Stellet man die Bogen zu tief, oder an einen Platz, wo kein hinreichender Abfall des Waſſers iſt, ſo verſtopfen ſie ſich leicht, oder werden von dem Gewäſſer zerriſſen, und haben nicht den geringſten Nutzen. Legt man ſie aber zu groß an, ſo werden die Koſten des Chauſſeebaues vermehret. Nach dieſen Grundſätzen muß nun alſo derjenige handeln, der in dem Chauſſeedamm Abzugsbrücken oder Abzugsbogen aufſtellen laſſen muß, damit das Waſſer auch bey dem Austreten der Flüſſe und Bäche durch die Bögen abziehen könne. Es findet auch der haushälteriſche Vorſchlag nicht ſtatt, daß zur Sicherheit der Brücke und zur Erſparung größerer Koſten der Weg auf beyden Seiten der Brücke ſo tief angeleget werden müſſe, daß bey Ueberſchwemmungen das überflüßige Waſſer über die Chauſſee ſchießen könne. Gemeiniglich muß man mit einer Chauſſee, die die öffentliche Landſtraße macht, von einer Anhöhe zu der andern durch ein Thal über einen Bach fahren. Wollte man nun den in dem Thal aufzuwerfenden Damm und die aufzuſtellende Brücke ſo einrichten, daß bey Ueberſchwemmungen das Waſſer über den Damm ſeinen Ablauf behalte, ſo würde derſelbe allemal beſchädiget, auch das Reiſen gehindert werden; und wollte man zur Höhe des ſtärkſten Waſſers denjenigen Punkt annehmen, und darnach die Brücke und den Damm anlegen, wo man glaubt, daß das Waſſer noch niemals höher geſtiegen ſey, ſo würde erfolgen, daß ſolches nach erfolgter Arbeit demohngeachtet höher ſteigen müſſe. Denn durch den Damm und die Brücke wird das Waſſer, welches vorhin in dem ganzen Thal ſich ausdehnen konnte, auf einen Punkt unter den Bogen gerichtet. Es muß daher in die Höhe ſchwellen, und durch ſeinen wütenden Druck die Brücke oder den Damm beſchädigen. Um nun dieſe widrige Zufälle zu vermeiden, muß man 1) nach dem angebenen höchſten Punkt der größten Ueberſchwemmung die ganze Maſſe des Waſſers auf das genaueſte berechnen, und darnach die Höhe und Breite der Abzugsbogen mit der Vorſicht einrichten, daß zur Höhe und Breite noch einige Schuhe zugegeben werden. 2) Will man die Brücke nicht wölben, ſo laſſe man die Pfeiler dergeſtalt einrichten, daß man ſie mit Holz überdecken könne; überziehe das Holzwerk mit Pech oder Harz, und ſchütze es dadurch gegen die Fäulniß, verwahre es mit Klammern und Schraubenwerk, lege ein Pflaſter darüber, und damit das Eis die Pfeiler nicht ſo leicht beſchädigen könne, ſetze man Eisböcke daran, und verſichere den Abfluß unter dem Bogen mit einem hinreichenden Flußbette, (ſ. dieſes) damit das Waſſer die Fundamenter nicht unterſpülen könne. Ohne die in den Thälern über die Bäche erforderliche Brücken, kommen auch noch ſolche bey dem Chauſſeebau vor, welche durch die Erhöhung des Damms und der Gräben verurſacht werden, und die vor der Anlegung der Dämme nicht nöthig waren; denn der Damm wird höher, als das daneben liegende Feld, aufgeworfen. Vorhin, ehe denn der Graben angelegt war, konnte das von den Anhöhen abſchießende Gewäſſer über den niedrig gelegenen Weg in die tiefen Thäler und Bäche ungehindert geradezu ablaufen; nach Aufwerfung der Gräben aber wird es gezwungen, in den Gräben ſeitwärts ſo lange fortzuziehen, bis es nicht weiter mehr ablaufen kann, ſondern über den Damm abſchießen muß, und dieſer Punkt iſt der wahre Platz, wo der Abzugsbogen nicht wegbleiben darf. Ein vorſichtiger Wegbaumeiſter muß alſo vor allen Dingen an ſolchen Stellen noch keine Graben aufwerfen laſſen, wo der Augenſchein offenbar zeigt, daß das Waſſer durch den Damm abgeleitet werden müſſe. Hiedurch wird er gewahr, wie ſtark der Zuſammenfluß des Waſſers wird, und wo das Waſſer am ſtärkſten in den Damm wühlet. Hernach ſuchet er das abſchießende Gewäſſer mittelſt der Abzugsbogen zu vertheilen, und deren Größe oder Gehalt anzuordnen. Wo das Waſſer geradezu von den Anhöhen wider den Damm prellet, muß man nothwendig nach der Stärke des Waſſers einen Abzugsbogen anbringen, damit der Unrath die Seitengräben nicht ausfüllen könne. Wo aber der Zuſchuß nicht ſo heftig iſt, ſondern das Waſſer ohne Gewalt und Unrath ſo lange fortläuft, bis es keinen Abfall mehr in dem Graben hat, muß es queer durch den Damm unter einer Brücke abgeleitet werden. Wo aber der Damm ſo niedrig iſt, daß kein Bogen angebracht werden kann, muß man entweder das Waſſer über die Chauſſee ablaufen laſſen, und für den Ablauf keine enge Rinne anbringen, ſondern ſolche ſo, daß die Fuhren gemächlich über die-

ſelbe

Digitized by Google

ſelbe fahren können, auspflaſtern, oder den Bogen höher, wie den Damm, ſtellen, und auf beyden Seiten der Brücke den Damm nach und nach dergeſtalt erhöhen, daß die Fuhren gemächlich hinauf fahren können. Will man die Steine ſparen, ſo kann man die Brücke in einer 30 Fuß breiten Chauſſee nur 10 Fuß breit anlegen, doch mit der Vorſicht, daß zur Sicherheit des Fuhrweſens ein Gelander und erhabene **Flügelwände** (ſ. dieſe) von der Brücke bis an die Chauſſeegräben angebracht werden. Sind die Steine ſehr ſparſam vorhanden, oder man wollte aus andern Urſachen den hölzernen Brucken den Vorzug geben, ſo kann man die Mauern mit Holz uberdecken, oder den Abzug ganz aus Holz einrichten, und den Steinſatz darüber fortziehen. 3) Die Brücken mit Gelandern müſſen mit **Radeſtößen** (ſ. dieſe) verſehen ſeyn. Das Waſſer muß auf keiner Brucke ſtehen bleiben, ſondern ſeinen Abfall gegen den Damm zu beſtändig offen finden. Man muß auch nicht aus der Acht laſſen, daß auf unſerer Erdfläche die Anhöhen ihren durch die Witterung erweichten Erdboden verlieren, und ſolcher ſich in den Tiefen wieder anſetzet, dadurch die Thäler nach und nach erhohet, und die darinn angebrachten Brücken ganz verſtopft werden; mithin nöthig iſt, ſie daſelbſt recht hoch aufzuführen. 4) Muß man auch, wo die Grundlage ſchlecht iſt, einen tüchtigen Roſt anlegen, und einen veſtſcheinenden Boden nicht gleich für das wahre Lager zur Brucke annehmen, ſondern mit Erdbohrern und Sondirſtangen genau unterſuchen, ob die vorgefundene harte Erde anhaltend oder falſch iſt, damit nachher die Arbeit nicht einſtürze. Diejenigen Abzugsbogen, wo das Waſſer ſtark abſchießt, muß man vornämlich nicht an ſolchen Orten, wo ein weicher ſplitterichter Fels, oder eine lockere Erde vorliegt, aufpflaſtern laſſen, und nirgend einen drey Fuß hohen Bogen oder Dohlen durch den Damm ziehen, ſondern an deren ſtatt eine Vertiefung oder Rinne auf der Chauſſee dergeſtalt anbringen, daß aus dem Punkt, wo das Waſſer über den Weg abſchießen ſoll, auf beyden Seiten 30 Fuß lang die Chauſſee in die Höhe ſteige, und dieſe Vertiefung ſo weit ausgepflaſtert ſey, als nämlich das überſchießende Waſſer ſich darauf ausdehnet. Es verliert zwar die Chauſſee hiedurch ihre ſchöne Lage, allein ſie wird auch vor der Wuth des Waſſers geſchützet, und es wird dem Einſtürzen der Chauſſee vorgebauet; die Koſten, immer neue Bogen einſetzen zu laſſen, erſparet, und dem Unglück vorgebogen, daß zur Nachtzeit die Fuhren nicht in die zerbrochenen Dohlen oder wohl gar über den Damm ſtürzen. 5) Die Gegend oder der Weg, den die Chauſſee einnehmen ſoll, muß durch Meßketten abgemeſſen werden. Die Chauſſee beſteht eigentlich aus dem Damm, der auf der Oberfläche des Erdbodens aufgeworfen wird, und zwiſchen dem Gefilde fortläuft. Auf dieſem Anwurf oder Erddamm kommen die Steine zu liegen. Die **Bankettes** (ſ. dieſe) von beyden Seiten der Brücken, wodurch nicht allein das Waſſer durch den Damm geleitet wird, ſondern die auch manchmal zwey Hügel mit einander verbinden, ſind ein nothwendiges Stück von der Chauſſee. Endlich müſſen die Gräben auf jeder Seite der Chauſſee, worinn das Waſſer abgeleitet wird, nicht vergeſſen werden. Chauſſee ſelbſt, Bankette und Seitengräben, nebſt den erforderlichen Gelandern, ſind alſo die Haupttheile eines ſolchen Landſtraßenbaues. Wenn auf dem veſten Erdboden der Erddamm und die Gräben fertig ſind, wobey zur Breite für den Damm oben 30 Fuß, und für die Höhe deſſelben 1½ Fuß angenommen wird, ſo werden an beyden Seiten die Bankettes abgeſteckt, und jeder wird die Breite von 5 Fuß gegeben, alsdenn aber die **Verſteinung der Chauſſee** (ſ. dieſe) vorgenommen, um dem Wege für die Fuhren Veſtigkeit zu geben. Hiebey komt es nicht ſowohl auf die Menge der Steine, ſondern auf deren Härte und die rechte Art an, wie ſie geſetzt und aneinander gefügt werden. Je harter ſie ſind, deſto länger widerſtehen ſie dem Verwittern und den Laſtwagen, und je ſchiefer ſie zu liegen kommen, oder je ſchlechter ihre Grundlage iſt, deſto geſchwinder werden ſie auseinander geriſſen. Eben um deswillen muß der Chauſſeedamm 1½ Fuß uber den veſten Erdboden mit Erde erhöhet werden und horizontal zu ſtehen kommen. Auf dieſer Horizontalfläche, welche durch die daneben aufgeworfene zwey Fuß tiefe Gräben 3½ Fuß hoch wird, und hiedurch alle darinn ſteckende Feuchtigkeiten verlieret, muß ein Steinſatz von 1½ Fuß hoch angebracht werden. Dieſe Höhe widerſteht den ſchwerſten Laſten, und es iſt nichts zu befürchten, wenn nur die Verſteinung gut gemacht wird. Nach der Verſteinung wird ſolche verkieſet, d. i. der ganze verſteinerte Damm mit Kieſel oder ganz kleinen Steinchen überſchüttet. (ſ. verkieſen.) Wer recht vorſichtig bey der Anlage einer neuen Chauſſee ſeyn will, der muß bey Ausſteckung derſelben wohl Achtung geben: 1) Ob längſt den Anhöhen an dem Abhang der Erdboden Riſſe geſchlagen, oder ſich ſtückweiſe von einander geſondert habe, und ob Feuchtigkeit darinn ſtecket. Iſt dergleichen vorhanden, ſo muß die Erde bis auf den Fels ſo breit abgetragen werden, als die Chauſſee werden ſoll. Man wird erſtlich lockere Erde, ſodann Letten, und endlich einen harten Fels antreffen. Auf dieſen werden Steine gelegt, und dieſe mit dem naſſen Letten überſchüttet. Die Feuchtigkeit wird ſich von dieſem in die Steine ziehen, und der Letten trocken bleiben; und dadurch wird verhindert, daß der Damm nicht nachſchießt, wenn er auch noch ſo hoch mit Erde aufgebauet wird. 2) Gegen den Berg zu muß der Graben ebenfalls bis auf den Fels aufgeworfen, und neben der Chauſſee müſſen oben am Berge Abzugsgräben angebracht werden. 3) Auch muß nicht vergeſſen werden, daß neben dem Chauſſeegraben noch ein Stück Weges, der Erdboden bis auf den Fels abgehoben werde, wenn ſeine ſchiefliegende Lage weniger, wie 45 Grad beträgt. Auf den Brücken längſt dem Geländer, an den Abgründen und in den Winkeln der Chauſſee werden **Radeſtoßer oder Abweiſeſtöcke** (ſ. dieſe) zur Warnung aufgeſtellt, um ſich an dieſen Stellen mit dem Fahren in Acht zu nehmen. Man ſetzt gewöhnlich 3 ſolche Abweiſeſtöcke, einen gerade in den Punkt des Winkels, den andern nicht weit davon, wo der Winkel angeht, und den dritten dieß- oder jenſeit, wo der

Winkel aufhöret. Sie werden ſenkrecht, niemals aber ſchief eingerammelt. Manchmal werden auch noch längſt dem Banketts welche aufgeſtellt, damit die Fuhrleute nicht etwa ſich gelüſten laſſen, auf den Banketten zu fahren. Allein dieſes iſt unnöthig; denn wenn ſie von den Chauſſeeknechten darauf gefunden werden, ſo muß man ſie zur Straſſe ziehen, da ſie es denn wol werden bleiben laſſen. Nicht allemal ſind die Chauſſees gerade, ſondern es giebt auch Chauſſees, die krummlinig oder auch in einem Schlangengang gehen, ſo an den Anhöhen der Berge gemacht iſt. Hier muß denn ein Sachverſtändiger ſeine Maaßregeln nehmen, um ſolche ſchicklich und mit Nutzen anzubringen. In den Städten giebt es gleichfalls ſolche Wege, die aber nur zum Theil für Fußgänger ſind, da durch einen hoch aufgeworfenen Damm ein Fluß, der durch die Stadt läuft, von einer niedrig liegenden Gegend abgeſchnitten, und dieſe vor der Ueberſchwemmung geſchützt wird.

Chavatte, Schawatte, (Kupfer- und Eiſenhammer) ein 10 bis 11 Zentner ſchweres walzenartig gegoſſenes Eiſen, worinn die Amboße unter den Hämmern im Amboßſtock beveſtiget ſind, und ſo auf einem Verbund von Holz in der Erde ruhet.

Chavonis, eine Art Mußelin oder Neſſeltuch, welche von Bengalen komt. Sie hat ihren Namen von dem Hn. von Chavone, einem franzöſiſchen Oberſten in holländiſchen Dienſten, der ſie zuerſt verfertigen ließ.

Chef, dieſes franzöſiſchen Worts bedient man ſich noch häufig in der Kriegskunſt, und es heißt alsdenn ein oberſter Befehlshaber oder Vorſteher. So heißt auch der fürſtliche Befehlshaber der Jägerey Chef oder Commendant.

Chelles, eine Art würflicher Tücher, die von mancherley Art auf der Küſte von Koromandel verfertiget werden.

Chembalis, eine gewiſſe Art Leder, die aus der Levante über Marſeille komt.

Chemin couvert, ſ. bedeckter Weg.

Chemin de Ronde, ſ. Rondenweg.

Chemiſe, ſ. Revetement.

Chemiſette, Fr. (Bergwerk) ein zierliches Kamiſol, insgemein von ſeidenem Zeuge mit Treſſen beſetzt, ſo die Bergvorſteher unter der Puſſjacke tragen, wenn ſie geputzt ſind. In Sachſen iſt die Farbe, ſo wie bey der ganzen Tracht, jedem Bergamte vorgeſchrieben.

Chenille, Schenille, Fr. Chenille, (Seidenwürker und Bortenwürker) ein rauher Faden, der zum Broſchiren der Blumen in reichen ſammtartigen Stoſſen gebraucht wird, und womit man auch eine Art Borten, auch vielen Frauenzimmerputz verfertiget. Ihre Verfertigung iſt zwar nicht ſehr künſtlich, aber es muß behutſam damit umgegangen werden. Man webt zu dieſem Endzweck auf einem gewöhnlichen Seidenwürkerſtuhl einen glatten taffentartigen Zeug, der in aller Betrachtung mit allen den Handgriffen eines ſeidenen glatten Zeuges geſchoren, eingerichtet und gewebet wird. Nur dieß wird bloß hiebey beobachtet, daß, je nachdem der Chenillefaden dick und ſehr rauh ſeyn ſoll, er aus mehrern oder wenigern einzelnen Fäden beſtehen muß, ſo daß alſo jeder Kettenfaden aus einigen einzelnen Fäden beſteht. Jeder Einſchlagfaden muß ferner aus eben ſoviel einzelnen Faden zuſammen geſetzt ſeyn, als der Kettenfaden. Nach dieſer Vorausſetzung webet der Chenillenmacher den Zeug zur Chenille, und wenn ſolcher fertig iſt, ſo wird er von dazu angewieſenen Frauenzimmern in ſchmale Streifen zerſchnitten, welche nach Verhältniß der Stärke des Fadens mehr oder weniger breit ſeyn müſſen. Alsdenn werden die Streifen von beyden Seiten etwas ausgefaſert, und hernach auf der Spinnmühle der Gold- und Silberſpinner um einen Faden gedrehet, wodurch den Fäden das rauhe und raupenartige gegeben wird. Denn es iſt natürlich, daß der Streif, der von beyden Seiten faſerig iſt, wenn er gedrehet wird, ſich in einem Kreis um den Grundfaden begiebt, und gleichſam ſammtartig oder raupenmäßig erſcheint. Insgemein wird der zugeſchnittene Streifen auf der Spinnmühle, mehrerer Haltbarkeit willen, um einen Faden geſponnen, ſo wie bey den Gold- und Silberfäden. (ſ. dieſe.) Wie gedacht, ſo bedarf es keiner großen Kunſt, dieſen Faden zu verfertigen, ſondern nur bloß Behutſamkeit. Denn bey dem Drehen des Fadens auf der Spinnmühle muß man ſich ſehr in Acht nehmen, daß der Grundfaden nicht zerreiſſe, weil der gewebte und in ſchmale Streifen geſchnittene Faden wenig Haltbarkeit hat. Daher muß die Maſchine nur langſam in Bewegung geſetzt werden. Aus dieſem Grunde wird die Verfertigung dieſes Fadens theuer, wozu noch komt, daß beſonders zum Broſchiren vielerley Farben und Schattirungen der Chenille gebraucht werden, folglich auch ſo vielerley Ketten zu einer jeden Farbe beſonders geſchoren und gewebt werden müſſen, welches denn viele abwechſelnde Arbeit macht, und zugleich Berechnungen verurſachet; weil man nicht gern von dieſem Faden viel mehr verfertiget, als man gebrauchet, indem er theuer iſt, und faſt den mit Gold beſponnenen Faden gleich bezahlt werden muß. Der Chenillenmacher muß alſo, wenn er von dem Seidenwürker den Auftrag erhalten hat, wie viel er demſelben von jeder Farbe und Schattirung machen ſoll, berechnen, wie viel er von jeder Gattung und Art Zeug weben muß. Dieſes findet er dadurch, daß er die Breite der zu ſchneidenden Streifen nach Verhältniß der Dicke des Fadens, den er machen ſoll, beſtimmt, und im voraus veſtſetzt. Hiernach kann er die Breite und Länge der Kette beſtimmen. Z. B. er ſoll 100 Ellen Chenille weben, und er kann aus einem gewebten ¾ Ellen breiten Zeuge 15 Streifen ſchneiden, ſo muß er zu ſeinem Zeuge eine Kette von 7 Ellen ſcheren und weben, und es werden ihm 5 Ellen übrig bleiben. So berechnet und beſtimmt er alle ſeine Ketten, die er ſcheren muß.

Chenillenatlaß, broſchirter Sammt, ein ſeidener Stoff, der auch öfters mit reichen Faden gewirkt wird, und broſchirte Blumen von Chenillenfäden in einem Atlaß- oder andern Köpergrunde erhält, und daher ſeinen gedoppelten Namen bekomt. Chenillenatlaß nennt man ihn daher, weil theils der Grund des Zeuges gemeiniglich eine atlaßartige Köpetverbindung erhält, theils weil in die Blu-

men

Digitized by Google

men Chenillen einbroſchiret wird. Broſchirter Sammt heißt er deswegen, weil die Blumen durch das Rauhe der Chenillefäden ein ſammtartiges Anſehen erhalten. Ein wahrer broſchirter Sammt läßt ſich nicht denken, weil die einbroſchirten Fäden, welche bey den Stoffen bilden, nicht zerſchnitten werden können um Sammt zu machen, der Flor des Sammts auch das Broſchiren verhindert, ohnerachtet einige fälſchlich behaupten, der broſchirte Sammt werde auf der linken Seite broſchiret, die alsdenn auf dem Stuhl beym Weben oben wäre. Wenn daher geblümter Sammt gewebet wird, (ſ. dieſen) ſo werden die ſämtlichen Poilfäden, ſowohl die bildenden, als die den Grund des Flors machen, geſchnitten. Um nun alſo dieſes ſammtartige in den broſchirten Zeugarten hervorzubringen, daß ſie nämlich ein ſammtartiges Anſehen erhalten, ſo hat man die Chenille erdacht, wodurch die Blumen rauh und ſammtartig werden. Der broſchirte Sammt iſt alſo kein eigentlicher Sammt, ſondern ein reicher Atlaß oder Stoff, der rauhe broſchirte Blumen hat. Erhält er im Grunde reiche Fäden oder Lahn, ſo müſſen dieſe mit den übrigen ſeidenen Kettenfäden vereiniget werden, welches auf die Art geſchieht, daß man Spulen mit den reichen Fäden auf dem Cantre (ſ. dieſen) unter den Stuhl ſetzt, und ſolche alsdenn mit in die Kette an ihren Ort lenket. Wenn der Zeug bloß rauhe oder Chenillenblumen haben ſoll, ſo wird der Zampel (ſ. dieſen) ſo eingeleſen, als wie zu andern broſchirten Zeugen, (ſ. broſchirte Zeuge und broſchiren) und vermittelſt der kleinen Spulins oder Schützen wird hier der Chenillefaden einbroſchirt. Es ſind entweder Blumen durchgängig auf dem ganzen Zeuge einbroſchiret, und nur kleine Stellen vorhanden, wo der Grund hervorſchimmert; oder ſie bilden nur an den Vordertheilen einer Weſte oder eines Rocks eine Borte. Das letztere iſt das gewöhnlichſte. Manchmal ſind die einbroſchirten Blumen glatt und rauh zugleich, und es müſſen daher wechſelsweiſe gewiſſe Stellen in den Blumen mit rauhen Chenillefäden und mit glatten Fäden broſchiret werden. Manchmal iſt auch der Grund ſehr reich, und der Einſchlag beſteht gleichfalls aus reichem Geſpinſte oder Lahn, und es bilden ſich im Grunde Liſereblumen, d. i. ſolche, die durch den Einſchlag in den Grundfäden gebildet werden. Zuweilen werden auch reiche Blumen mit Lahn einbroſchiret, ſo daß der Lahn auf den Kettenfäden ganz frey liegt, und nur durch die Fäden des Umriſſes abgebunden und durch die Ligageſchäfte (ſ. dieſe) hin und wieder innerhalb der Blumen verbunden wird. Denn wenn dieſe Fäden nur an den Umriſſen abgebunden würden, und im übrigen frey lägen, ſo würden ſie bey dem Gebrauch leicht zerriſſen und abgebraucht werden. (ſ. Ligage.) Der gedoppelten Art der Blumen wegen, wenn nämlich Blumen im Grunde ſind, andere aber einbroſchirt werden, muß der Würker ſeinen Zampel auf eine gedoppelte Art einleſen. (ſ. einleſen.) Nämlich er muß Latzen zum Zug der broſchirten Blumen, und auch Latzen zu den Blumen im Grunde, die die Grundkette hervorbringt und bildet, einleſen, welches Liſere heißt. (ſ. Liſere.) Die Kettenfäden bilden dadurch die glatten Liſereblumen im Grunde, daß ſie die Umriſſe durch ihr Abſetzen (ſ. dieſes) hervorbringen, und alſo ihre Geſtalt den Blumen geben: der Einſchlagfaden aber füllet die Umriſſe aus. Dieſen Zeug webt der Würker mit 12 Schäften. 8 ſind beſtimmt zum Atlaßköper, (ſ. Atlaß) und 4 gehören zur Ligage, welche die Blumen verbinden. 8 Fußtritte ſetzen alle 12 Schäfte in Bewegung. Denn die 8 Atlaßſchäfte ſind in ihrer gewöhnlichen Ordnung an den Fußtritten gebunden, und die 4 Ligageſchäfte alſo, daß allemal beym zweyten Tritt einer von den 4 Schäften herunter geht, um die Verbindung des Einſchlagfadens zu bewerkſtelligen. Folglich ſind dieſe 4 Schäfte an dem 1, 3, 5, und 7ten Fußtritt angebunden. Noch iſt zu merken, daß, ſo wie bey allen broſchirten Zeugen, alſo auch hier bey dieſem, die rechte Seite unten iſt.

Chenillenblonden, (Putzmacherin) eine Art Blonden, die mit Chenillen durchwebt ſind. Dieſe werden bey dem Klöppeln der Blonden mit eingelegt, und in verſchiedenen Wendungen und bildenden Geſtalten beveſtiget. Dieſe Chenillenblonden dienen den vornehmen Schönen zur Beſetzung der Enveloppen, Mantillen, auch Schürzen u. a. m. bey Winterszeit.

Chenillenmacher, ein Seidenwürker, der ſich beſonders mit der Verfertigung der Chenilleweberey und deren Verfertigung abgiebt. Doch machen ihn auch einige Bortenwürker, welche dieſe Kunſt verſtehen, und ſich darauf gelegt haben.

Chenillenmanufaktur, worinn manufakturmäßig die Chenille verfertiget wird, und einer dem andern in die Hände arbeitet. Außer dem Weben derſelben (ſ. Chenille) verrichten alle andere Arbeiten dabey gewöhnlich Frauenzimmer. In Berlin hat eine dergleichen Manufaktur Konradi errichtet, ohngeachtet, wie im vorigen Artikel gedacht, ſich auch andere damit beſchäfftigen.

Cheribe, Fr. (Jäger) wird den Hünerhunden zugerufen, um ſie auf der Jagd aufzumuntern, oder auf die Spur zu bringen.

Cheſtabunder Seide, (Seidenbau) iſt die zweyte Gattung der indianiſchen Seide, eine von den 6 Gattungen. die im Reich des großen Moguls gebauet, und vom Monath Februar bis Ausgang des Mayes gewonnen werden. Sie iſt von Natur gelblich, die Indianer aber verſtehen die Kunſt, ſolche mit der Aſche des ſogenannten Adamsfeigenbaums weiß zu machen. Durch die Holländer, welche damit bloß und allein handeln, wird ſolche nach Europa gebracht.

Cheval, ſ. Roß, Pferd.

Chevalier-Damenpapier, (Papiermacher) Papier im kleinſten Format unter allen, aber von der beſten und feinſten Art, wird deswegen ſo genannt, weil es von vornehmen Leuten zu Handbriefen gebraucht wird. (ſ. auch Cavalierpapier.)

Chevaux Legers, ſ. leichte Reuter.

Chevron, Fr. Laine de chevron, eine Art Haare oder Wolle, die aus der Levante komt, und zwar die gemeine, feine, rothe und weiße über Smirna aus Natolien,

Digitized by Google

ſien, die ſchwarze aber aus Perſien. Man nennt auch einige **Vigogneswolle**, (ſ. dieſe) wegen der Art ihrer Zurichtung, alſo.

Chiamata, (Fechtkunſt) eine verſtellte Blöße, wodurch man den Gegner hintergeht.

Chignon, Fr. (Parukenmacher) ſind die im Nacken glatt hinaufgeſchlagene und mit dem Chignonkamm (ſ. dieſen) auf dem Kopf beveſtigten Hinterhaupthaare des Frauenzimmers, worunter gemeiniglich eine Unterlage von falſchen Haaren, auch wol Flachs untergelegt wird, damit die Haare einen ſtarken Bauch oder Rundung machen. Er komt itzt nach gerade wieder aus der Mode.

Chignonkamm, (Kammmacher, Parukenmacher) ein großer nach einem halben Zirkel gebogener Kamm, welcher in ſeinen langen Zähnen an die 4 Zoll breit iſt. Die mittelſten Zähne ſind nämlich länger, als die Seitenzähne, ſo daß die Spitzen der ſämmtlichen Zähne nach einem Bogen laufen. Er iſt oft von Schildkrötenſchale verfertiget, wenn er aber von Horn gemacht wird, denn wird er geſprengt gebeizet, damit er das Anſehen der Schildkrötenſchale erhält. Die Parukenmacher gebrauchen ſolchen, den Chignon der Frauenzimmer zu beveſtigen.

Chiiſcher Marmor, eine ſchwarze Marmorart, ſo dem Lucculliſchen gleichet, und einen vorzüglichen Glanz hat.

Chine, eine Art Tapeten von Bergamo, deren Muſter den Wellen von der ſeidenen und wollenen Arbeit gleichen, welche unter dem Namen Point de la Chine bekannt ſind, und die man mit der Nadel auf Kaneſaß ausnehet.

Chineſiſches Lack, (Lackirer) ein Lack, das wegen ſeiner Schönheit den Vorzug vor allen andern Lacken, womit man Holz überſtreichet, hat. Es giebt viererley Gummilack, als in Stangen, in Körnern, in Tafeln und gemeines. Das Gummilack in Stangen und in Körnern ſind beyde gleich gut, den chineſiſchen Lack zu verfertigen. Die andern ſind zu weich, und können nur zu Siegellack gebraucht werden. Wenn man rothes Lack machen will, ſo nimmt man das Stangengummilack, welches man gut von ſeinen Stangen ablöſen muß, indem man daſſelbe in einem Gefäß mit Waſſer verſchiedene Mal abwäſchet, um deſſen Farbe wegzuſchaffen. Man läßt es hernach recht trocken werden, denn die geringſte Feuchtigkeit würde in der Folge alles verderben. Wenn es recht trocken iſt, ſo reibt man es in einem reinen Mörſer. Will man ſich des Gummilacks in Körnern bedienen, ſo muß man ſich dasjenige ausſuchen, ſo am helleſten und reinſten iſt, und ehe man es gebraucht, von allem Unrath reinigen. Im übrigen verfährt man damit ſo, wie mit dem Stangenlack. Von dieſem alſo zubereiteten Lack, es ſey von einem oder dem andern, nimt man ¼ Pfund, thut es in eine Flaſche von doppeltem Glaſe, in welche man 2¼ Pfund abgezogenen Weingeiſt gießt, nebſt ſoviel Kampher, als eine muskaten Nuß groß. Alles dieſes muß ſich 24 Stunden im Kalten auflöſen, und man ſchüttelt von Zeit zu Zeit die Flaſche um. Nachher, da noch nicht alles aufgelöſet iſt, ſetzt man die Flaſche im Sommer an die Sonne, im Winter aber bey ein ſehr gelindes und kaum merkliches Feuer, und wenn man bemerket, daß das Klare in die Höhe ſteigt, ſo gießt man dieſes nach und nach in eine andere Flaſche ab. Man fähret damit ſo lange fort, bis nichts Klares mehr in die Höhe ſteigt. In dieſes Klare, das man abgezogen hat, wirft man einer welſchen Nuß groß Terpentin, ſo ſchön und weiß, als man ihn nur haben kann, der auf folgende Art zubereitet wird. Man läßt ihn auf einem Kolenfeuer in einer neuen irdenen Schüſſel ſchmelzen, ohne Waſſer hinzu zu gießen, wobey man ihn oft umrühret. Wenn er brocklich wird, ſo iſt er zum Gebrauch gut. So bald nun das klare Lack, wie oben anfänglich gedacht, abgezogen iſt, ſo gießt man noch immer, die Flaſche ſchief haltend, das zweyte Lack, das ſich zwiſchen dem Klaren und dem Satz befindet, in eine andere Flaſche, ſo lange, bis man an das dicke geſetzte Lack komt, welches man durch ein Tuch gießt und durchpreſſet, bis keine Feuchtigkeit mehr heraus komt. Denn wird es in einer beſondern Flaſche zum Gebrauch aufgehoben. Will man weißes Lack machen, ſo nimt man Gummi Sandarach, von dem weißeſten und klar durchſcheinenden, welches man gut in Weingeiſt wäſchet. Wenn ſolches geſchehen iſt, ſo wirft man dieſes Gummi in eine Flaſche nebſt einer Unze Maſtix in Tropfen, und einer Haſelnuß groß Gummi Elemi, nebſt zwey Pfund abgezogenem Weingeiſt, und man läßt alles darinn auflöſen. Alsdenn thut man einer welſchen Nuß groß Kampher, nebſt einer Unze Terpentin hinzu. Dieſes Lack iſt hell und klar, und ohne Unrath oder Satz. Man macht auch noch ein gutes chineſiſches Lack auf folgende Art: Eine Unze recht weißen Bernſtein, oder ſehr reines Kopal, 4 Quentchen ſchönes Kopal, 4 Quentchen guten Sandarach, und 2 Quentchen Maſtix in Tropfen. Wenn alles fein pulveriſiret iſt, ſo thut man es in einen Diſtilirkolben von ſtarkem Glaſe, gießt hernach eine Unze venediſches Terpentinöl oder Spiritus darauf, verſtopfet den Kolben mit einem Stöpſel von gewichſten Kork, und ziehe über den Stöpſel eine eingeweichte Schweinsblaſe. Dieſes alles läßt man bey einer gelinden Wärme im Sande 12 Stunden lang weichen. Nach dieſen öffnet man den Kolben, und gießt gemächlich 6 Unzen guten Weingeiſt hinein. Man muß den Kolben kalt werden laſſen, ehe man ihn öffnet, und ihn genau wieder verſtopfen, wenn man den Weingeiſt hineingegoſſen hat. Man ſetzt ihn hernach in das Sandbad, und in Zeit von 12 Stunden wird der Weingeiſt alles Gummi aufgelöſet haben. Denn gießt man das Lack, wenn es noch ganz heiß iſt, durch Leinewand, und hebt es in einer zugeſtopften gläſernen Flaſche auf. Chineſiſches Lack zu allen Farben wird auf folgende Art verfertiget. Man nimt ein Pfund Weingeiſt, gießt ſolchen in eine gläſerne Flaſche nebſt einer Unze Gummilack, zwo Unzen Maſtix und eben ſoviel Sandarach, welches man alles vorher in einem Mörſer zerſtoßen muß. Dieſe Flaſche wird wohl verſtopft 24 Stunden in die brennende Sonnenhitze oder 1 Stunde lang an das Feuer geſetzt, bis das Gummi ſich aufgelöſet, und der Weingeiſt deſſen Farbe an ſich genommen hat. Man gieße alles hierauf durch Leinewand, dergeſtalt, daß es nicht verfliege, und

denn

Digitized by Google

denn hebt man es in wohl verwahrten Flaſchen zum Gebrauch auf. Wenn man ſich dieſes Lacks bedienen will, vermiſcht man die gewählten Farben, gut pulveriſiret, mit dem Lack, z. B. zum rothen nimt man Zinnober; zum ſchwarzen Kienruß; zum grünen Grünſpan; zum blauen Ultramarin oder auch Berlinerblau u. ſ. w. Das Holz, worauf dieſes Lack aufgetragen werden ſoll, muß gut polirt ſeyn. Man kann auch noch ein gutes und ſehr vollkommenes chineſiſches Lack folgendergeſtalt verfertigen. Man nimt Maſtix in Tropfen und Sandarach, jedes eine Unze, reines Gummilack 2 Unzen, und 1½ Pfund Weingeiſt, thut alles in einen Kolben, dergeſtalt, daß noch genug leerer Raum bleibt, ſetzt es in ein Sand- oder Aſchenfeuer, doch nur 4 Finger tief hinein, ſo daß der Hals des Diſtillirkolbens den Grund des feuerveſten Gefäßes nicht berühre, in welches man den Sand oder die Aſche gethan hat. Man muß das Gefäß mit Sand nebſt dem Kolben auf glühende Kolen ſetzen, und anfänglich ein ziemlich gutes Feuer geben, aber wenn der Weingeiſt ein wenig anfängt zu kochen, alsdenn nimt man faſt alle Kolen weg, und läßt nur wenig zurück, die Wärme zu unterhalten. Wenn das Lack 4 oder 5 Stunden gekocht hat, ſo gießt man es durch ein wollenes oder ſeidenes Tuch, und gießt es in eine gläſerne Flaſche, die man zuvor erwärmen muß, damit ſie von dem heißen Lack nicht ſpringe. Wenn man ſich dieſes chineſiſchen Lacks bedienen will, ſo weichet man in einem Gefäß von unächtem Porzellan oder glaſurter Erde die beliebige Farbe, die man zu einem feinen Pulver gerieben, ein, um mit ſoviel Lack, als nöthig iſt, eine Farbe zu bereiten, die weder zu dünn noch zu dick iſt. Hierauf läßt man dieſe Farbe ein wenig warm werden, und nimt ſie, ſobald ſie anfängt zu rauchen, ab. Wenn alsdenn das Holz warm gemacht iſt, welches man übertragen will, ſo überſtreicht man ſolches mit dem Lack einmal, und läßt es einige Tage im Schatten trocknen. Iſt dieſer erſte Auftrag trocken, ſo überzieht man ſolchen zum zweyten Mal, ohne aber jedoch das Holz, wie das erſte Mal, warm zu machen, und läßt dieſen Auftrag, wie den erſten, langſam trocknen. Hernach fähret man fort, das Holz mit dieſer Farbe zu beſtreichen, bis es hinlänglich damit bedeckt iſt. (ſ. lackiren.) Noch hat man ein anderes chineſiſches Lack, das zu allen Arten der Farben tauglich und gut iſt. Man reibt zu feinem Pulver unter einander zwey Unzen ſehr hellen, weißen Bernſtein, zwey Quentchen Gummi Kopal und zwey Quentchen Sandarach; man ſchüttet eine Unze von dieſem Pulver in einen recht trockenen Diſtillirkolben, nebſt 3 Unzen Weingeiſt. Der Diſtillirkolben wird mit Leinwand verſtopft, worüber man einen dicken Mehlkleiſter klebt, über dieſen noch eine andere Leinewand leget, und ſie unter dem Halſe des Kolbens zubindet. Nun wird der Kolben in heiße Aſche geſetzt, daß der Lack darinn koche, bis das Gemengſel des Pulvers zerſchmolzen iſt. Es wird dieſes ein ſehr ſchönes chineſiſches Lack geben. Wenn man das Lack alsdenn gebrauchen will, ſo muß die Arbeit erſt gut politet werden, alsdenn trägt man anfänglich die beliebigen Farben auf, die in Hauſenblaſe mit Brantwein zubereitet ſind. Wenn nachher die aufgetragenen Farben recht trocken ſind, alsdenn überſtreicht man ſie zum erſten Mal mit dieſem Lack, läßt es allmählig trocken werden, und alsdenn wiederholet man den Anſtrich ſo oft, als es nöthig iſt, drey auch vier Mal.

Chineſiſche Seide, (Seidenmanufaktur) hat unter allen Seidenarten von Natur die beſte weiße Farbe. Daher nimt man ſie am liebſten in der Gazefabrik zum weißen Filet und Flor. Denn die Natur dieſer netzartigen Zeuge bringt es mit ſich, daß die Seide, woraus ſie gewebt werden, ſteif ſeyn muß. Daher muß man derſelben ihr natürliches Gummi laſſen, und darf ſie in kein Seifenbad bringen, wodurch erſt bey den gewöhlichen Seidenarten die weiße Farbe erhöhet wird. Denn das Seifenbad macht zwar die Seide weiß, aber auch weich, und alſo untauglich zum Gazeweben.

Chineſiſches rothes Papier, ein außerordentliches ſchönes, auf einer Seite roth gefärbtes Papier, welches in England gemacht wird, und zwar, wie es ſcheint, auf folgende Art. Die Engländer nehmen chineſiſches Papier, und legen ſolches Blatt vor Blatt, auf ein Stück Scharlachtuch, ſo daß zwiſchen zwey Papierblättern ſtets eine Lage Tuch liegt, und ſetzen es ſo in die Preſſe, wodurch ſich die cochenillenrothe Farbe darauf abdruckt. Herr Breitkopf in Leipzig, der, wie bekannt iſt, es in der Bereitung aller nutzlichen Arten von gedruckten Papieren ſehr weit gebracht hat, muthmaßet dieſe Bereitung, wie der Herr Prof. **Beckmann** in Göttingen in ſeinem 3ten Theil der **Beyträge der Technologie** anführet, aus dieſer Urſache, weil die Farbe auf dieſem Papier nicht veſt liegt, ſondern mit dem Meſſer leicht abgenommen werden kann, ohne daß das Papier beſchädiget wird; da man ferner keinen Pinſelſtrich auf dem Papier ſieht, und die Farbe Cochenille muthmaßen läßt, ſo glaubt Hr. Breitkopf, daß die Engländer die rothe Farbe auf die gedachte Art auftragen.

Chineſiſche Tinte, ſ. Tuſch.

Chineſiſches Weiß, (Seidenfärber) ſo heißt eine von den 5 weißen Schattirungen, die die Seide nach der Kochung erhält, um ſie zu dem verſchiedenen Gebrauch, wozu ſie beſtimmt werden ſoll, geſchickt zu machen. Dieſes Weiß hat einen mäßigen röthlichen Schimmer, den die Seide in einem ſchwachen Seifenbade durch etwas Roku erhält. Der Seidenfärber löſet nämlich in einem Keſſel mit ſiedendem Waſſer eine mäßige Menge venetianiſcher Seife auf, und nimt auf 15 Eimer kaum ein Pfund. Wenn dieſes Seifenwaſſer nur einen mäßigen Schaum giebt, indem man mit einem Stab hinein ſchlägt, ſo iſt es weder zu fett, noch zu mager, denn beydes muß man vermeiden. In dieſes Seifenband ſchüttet man mehr oder weniger geriebenen und fein durchſiebten Roku, je nachdem die Seide einen ſchwachen oder ſtärkern röthlichern Schimmer erhalten ſoll. Man hängt darauf die Strehnen Seide auf einen Stock, und taucht ſie zur Hälfte ein, kehrt ſie hernach um, daß der unterſte Theil oben, und der oberſte ins Bad komt. Je mehr Roku in dem Seifenbade iſt, und je länger die Seide

dem Bade gehalten wird, deſto ſtärker wird der röthliche Schimmer.

Chinettſtrümpfe, Chriſittſtrümpfe, Griſetſtrümpfe, Fr. (Strumpfwürker) ſo nennen die Würker Strümpfe mit einem Spitzzwickel, der mit dem Strumpf zugleich eingewebet wird, und Figuren oder kleine Löcher haben, wodurch der Zwickel von dem Strumpf unterſchieden wird. (ſ. auch Spitzzwickel.)

Chint, indianiſche baumwollene Zeuge, die gedruckt und gefärbt werden können. Es giebt deren vielerley Arten, die theils durch ihr Ellenmaaß, theils durch den Namen der Oerter, wo man ſie verfertiget, unterſchieden werden. Sie ſind insgeſamt bequem, Schnupftücher daraus zu machen.

Chintal, ſoviel als Quintal, ein portugiſiſches Gewicht.

Chipolin, gefirnißter Waſſerfarbenanſtrich, (Staffirmaler) ſo wird der Anſtrich genannt, wenn eine Waſſerfarbe mit Firniß überſtrichen wird. Nichts ſieht prächtiger aus, als ein getäfeltes Zimmer in dieſer Art angeſtrichen. Denn dieſer Anſtrich gleichet dem Porzellan, wegen des glänzenden nnd friſchen Anſehens. Die Bearbeitung eines ſolchen Anſtrichs, wenn er gut ſeyn ſoll, iſt dieſe. Erſtlich muß das Holz einen Leimanſtrich erhalten, alsdenn mit einer weißen Leimfarbe überſtrichen, hernach mit Bimsſtein geglättet und ausgebeſſert werden, und alsdenn wird es erſt eigentlich angeſtrichen und gemalet. Hierauf folget ein abermaliger Leimanſtrich, und endlich der Ueberzug mit Firniß. Das Tränken des Holzes mit Leim geſchieht auf folgende Art: Man wirft 3 Knoblauchzwiebeln und eine Handvoll Wermuthblätter in 1½ Kannen Waſſer, und läßt dieſes bis auf eine Kanne einkochen, filtriret es, miſchet eine halbe Kanne guten und ſtarken Pergamentleim, eine halbe Handvoll Salz und ein halb Nößel Eſſig darunter, und läßt es mit einander kochen. Hiernächſt nimt man einen kurzen Pinſel von wilden Schweinsborſten, und ſtreicht dieſe Maſſe kochend auf das Schnitzwerk und glatte Holz. Man muß bey dieſem Tränken aber dahin ſehen, daß der Leim nirgends zu dick liege, ſondern die Oberfläche fein glatt werde. Durch dieſe Arbeit werden alle Zwiſchenräume des Holzes ausgefüllet, ſo daß ſich die Farbe nachgehens darauf anſetzen und einen gleichen Anſtrich machen kann. Zugleich wird dadurch das künftige Abſpringen der Farbe verhindert. Man nimt ferner eine Kanne ſtarken Pergamentleim, gießt ein halbes Maaß Waſſer darunter, wärmt es am Feuer, und läßt ein paar Händevoll ſpaniſches Weiß eine halbe Stunde darinn zergehen. Dieſes wird gut unter einander gerühret, und hiemit giebt man dem Holz abermals einen ſehr heißen, jedoch nicht kochenden Anſtrich, der allenthalben gleich werden muß, ohne das Schnitzwerk, wenn welches vorhanden iſt, anzufüllen. Nunmehr wird auf das getränkte Holz Farbe aufgetragen. Man ſtreuet zu dieſem Behuf feines und durchſiebtes ſpaniſches Weiß ganz leicht, aber eines Fingers dick, über ſtarken Pergamentleim, deckt den Topf zu, und läßt ihn eine halbe Stunde ſo weit vom Feuer ſtehen, daß das Weiße immer laulich bleibt. Man rührt das Weiße ſo lange um, bis keine Klümper mehr darinn zu ſpüren ſind, und alles wohl gemiſcht iſt. Mit dieſem Weiß giebt man dem getränkten Körper einen lauwarmen Anſtrich mit einer dreiſten Hand, doch dünn und gleichförmig. Streicht man zu dick, ſo bekomt die Arbeit leicht Blaſen, und iſt nachher mühſam zu glätten. Man muß dieſe Arbeit 7 bis 10 mal wiederholen, und während daß die Aufträge trocknen, muß man alle Blaſen ſorgfältig wegnehmen, auch die fehlerhaften Stellen mit einer Art von Kitte ausfüllen, der von Weiß und Leim gemacht wird. Wenn der Anſtrich trocken, reibt man mit Bimsſtein und einer Fiſchhaut alle Faſern des Holzes, oder was der Glätte ſonſt hinderlich iſt, ab. Diejenigen Stellen, welche das Glätten erfordern, bekommen mehr Weiß, als die andern. Der letzte weiße Anſtrich muß durch Beymiſchung von etwas mehr Waſſer dünner gemacht, und leicht und glatt aufgetragen werden. Aus dem Schnitzwerk ſtreicht man die Farbe mit kleinen Pinſeln, wo etwas zuſammen gefloſſen iſt, heraus, damit ſie an keinem Ort dicke ſitzen bleibe. Wenn die Arbeit recht trocken iſt, ſo wird ſie geglättet. Zu dieſem Ende macht man kleine Stäbe von weißem Holz und Bimsſtein, die man auf Ziegelplatten zuſpitzet. Sie müſſen nach den Theilen, die man damit glätten will, eine beſondere Geſtalt haben, und bald platt, bald rund, bald ſcharf und dergleichen an der Grundfläche ſeyn, um damit in die Fugen und Glieder des Täfelwerks hineinzudringen, und ſie auszuräumen. Man nimt zu dieſer Arbeit ſehr friſches Waſſer, denn das warme taugt nichts und macht, daß die Glätte nicht gelingt, daher man im Sommer auch Eiß dazu nimt. Man feuchtet mit einem Pinſel nur ſoviel von dem weißen Anſtriche an, als man auf einmal glättet, damit das Uebrige nicht etwa von der Näſſe erweicht werde, und die Arbeit verderbe. Alsdenn glättet man mit den Stäben und Bimsſteinen, wäſcht hinterdrein mit einem Pinſel, ſo wie man geglättet hat, die Stellen ab, und wiſchet es mit einer neuen Leinwand, um der Arbeit einen ſchönen Glanz zu geben, ab. Wenn das ganze Werk geglättet iſt, ſo putzt man mit einem Eiſen alle Glieder aus, aber auch nicht zu tief, daß das Holz keine Splittern bekomme. Iſt Schnitzwerk vorhanden, ſo putzt man alle Vertiefungen, wo ſich weiße Farbe geſetzt hat, aus, damit das Schnitzwerk nichts von ſeinem Anſehen verliere. Nun kann der Arbeit ihre eigentliche beſtimmte Farbe gegeben werden. Z. B. Wenn ſolche ſilbergrau ſeyn ſoll, ſo reibt man ſoviel Bleyweiß, als ſpaniſches Weiß, jedoch jedes beſonders, mit Waſſer ab, rührt es unter einander, und miſcht ein wenig Indig und ſehr wenig recht feines Kolenſchwarz, ſo gleichfalls jedes beſonders mit Waſſer abgerieben iſt, darunter. Die Farbe wird dunkel oder hell, je nachdem man viel oder wenig von beyden Beſtandtheilen dazu ſetzt. Alles dieſes wird mit gutem Pergamentleim eingerührt, und alles zuſammen durchfiltriret. Bey dem Auftragen reibet man die Farbe mit dem Pinſel gut unter einander, und ſtreicht ſie recht glatt behutſam auf. Man wiederholet dieſen Anſtrich zweymal. Nun giebt man dieſem Anſtrich,

wenn

wenn er recht trocken iſt, einen Ueberſtrich von Leim, der ſchön hell, aber ſehr ſchwach ſeyn muß. Wenn dieſer Leim gekocht und nachher erkaltet iſt, ſchlägt man ihn recht ſtark und filtriret ihn. Alsdenn giebt man der Farbe mit einem weichen und ſchon gebrauchten Pinſel, der aber ſehr gut gereiniget ſeyn muß, von dieſem Leimwaſſer einen gedoppelten Anſtrich. Man muß hiebey abermals beobachten, daß die Winkel der Glieder nicht wieder angefüllet werden, auch daß der Leim auf einer Stelle nicht dicker, als auf der andern aufgetragen werde. Dieſes Anſtreichen muß man aber mit einer ſehr flüchtigen Hand verrichten, um die Farben nirgends zu erweichen und Streifen zu machen, die nachgehens Flecke geben. Dieſes geſchieht, wenn man eine Stelle zu oft anſtreichet. Von dieſem letzten Leimanſtrich hängt die Schönheit des ganzen Werks ab. Die Fehler zeigen ſich erſt dann, wenn der Firniß aufgetragen iſt, weil alsdenn an ſolchen Stellen, die bey dem Leimanſtrich übergangen ſind, der Firniß die Farbe angreift und ſchwarz machet. Wenn der letzte Leimanſtrich recht trocken iſt, ſo überzieht man ihn zwey oder drey Mal mit Weingeiſtfirniß. Bey dem Auftrag muß der Ort, wo er verrichtet wird, recht warm ſeyn. Nun iſt der Chipolin oder der gefirnißte Waſſerfarbenanſtrich fertig.

Chirurgie, Gr. **Wundarzneykunſt**, eine Kunſt, die da lehret, wie man mancherley äußerliche Schäden, als Wunden, Beulen, Geſchwüre, Beinbrüche und dergleichen durch Heilmittel und geſchickte Handgriffe heilen kann, und zwar auf fünferley Art. 1) Durch Zuſammenſetzung deſſen, was getrennt iſt. 2) Durch Zertheilung eines Theils an dem menſchlichen Leibe, der wider die Natur zuſammen hängt. 3) Durch Heilung der verrenkten, gequetſchten, zerbrochenen und krummen Glieder. 4) Durch Wegnehmung deſſen, was am Leibe unnöthig, den Leib verunſtaltet, und ihm oftmals ſehr hinderlich iſt. 5) Durch Erſetzung deſſen, was da fehlet. Hiezu kann noch gerechnet werden, die in England zuerſt erfundene Kunſt, fließende Arzneyen oder friſches Blut von einem lebendigen geſunden Thiere oder andern Menſchen in die geöffneten Blutadern durch ein dazu bequemes Inſtrument hinein zu bringen. Allein die wenigſten Aerzte wiſſen von dieſer Kunſt etwas. Man nennt ſie *Chirurgia infuſoria* oder *transfuſoria*.

Chirurgiſcher Inſtrumentenmacher, iſt nichts anders, als ein geſchickter Meſſerſchmid, und gehöret auch zu der Innung der letztern, ſondert ſich aber dadurch ab, daß er vorzüglich nur Inſtrumente zum Behuf der Chirurgie verfertiget, deswegen er ſich auch den Namen eines chirurgiſchen Inſtrumentenmachers beyleget. Sie bedienen ſich zwar, im Grunde betrachtet, der nämlichen Werkzeuge und Handgriffe bey ihrer Arbeit, als ihre Profeſſionsverwandten, die Meſſerſchmide, ſie müſſen aber die chirurgiſchen Inſtrumente weit feiner und künſtlicher ausarbeiten. Die vornehmſten Materialien, die dieſer Künſtler verarbeitet, ſind engliſcher und kölniſcher Stahl, ſchwediſches Eiſen, Gold, Silber und Meſſing, woraus er zum Theil die Inſtrumente, zum Theil auch ihre Schalen und Hefte verfertiget, ſo wie er auch zu den letztern Elfenbein, Fiſchbein, Schildkrötenſchalen, Knochen, Ebenholz und andere veſte und edle Holzarten gebrauchet. Beſonders weiß dieſer Künſtler ſeinen Inſtrumenten eine vorzügliche Schärfe und Politur mitzutheilen. Vorzüglich muß aber denjenigen Inſtrumenten, die die Theile des lebenden menſchlichen Körpers berühren, eine beſondere Glätte und Feinheit ertheilet werden, um der Zärtlichkeit der Menſchen ſoviel wie möglich zu ſchonen, und hierzu wird auch der beſte engliſche Stahl erwählet. Diejenigen Stücke aber, die den menſchlichen Körper nicht berühren, werden nur von kölniſchem Stahl verfertiget, z. B. Pflaſterſpatel, Scheren und dergleichen Stücke. Ferner werden die Griffe der Scheren, die keiner vorzüglichen Härte und Politur benöthiget ſind, gleichfalls nur von ſchwediſchem Eiſen verfertiget, und diejenigen Inſtrumente, bey welchen man eine Biegſamkeit verlangt, werden aus Meſſing, oder auch von Silber gemacht. Außer den gewöhnlichen Handwerkszeugen der Eiſenarbeiter zum Schmiden des Eiſens, welche ſie mit den Schlöſſern und Meſſerſchmiden (ſ. dieſe) gemein haben, haben ſie auch noch verſchiedene Arten von Bohrer, welche ſie in die **Rennſpindel** (ſ. dieſe) einſtecken, als: 1) Einen Bohrer, welcher vorne ſtatt der Spitze eine breite Schärfe hat, womit Löcher in Eiſen und Stahl gebohret werden. 2) Zum Erweitern der Löcher den **Verſenkbohrer**. (ſ. dieſen.) 3) Den **Friſirbohrer**. (ſ. dieſen.) 4) Den **Ausräumer**, das Loch zu den Schraubengängen zu erweitern. 5) Die **Bohrer** mit einem breiten zugeſpitzten Kopf, Knochen und Elfenbein zu bohren. Ferner braucht man eine gute ſtählerne Säge zum Zerſchneiden der Schildkrötenſchalen und des Elfenbeins, überdem den **Brunirſtahl**, (ſ. dieſen) womit die Inſtrumente poliret werden, und den Roſenſtempel, womit die Scheiben der Schalen auf einer Bleyplatte Figuren erhalten. Endlich iſt den Inſtrumentenmachern die **Schleifmaſchine** (ſ. dieſe) gleichfalls unentbehrlich. Mit dieſen Geräthen nun verfertigen ſie ſowohl alle diejenigen Inſtrumente, welche zu einem chirurgiſchen **Bindezeug** (ſ. dieſes), als auch diejenigen, welche zu den anatomiſchen und chirurgiſchen Operationen gehören. (ſ. **Beſteck, anatomiſches**) Alle dieſe Inſtrumente ſiehe an ſeinem Ort. Da wie gedacht, der Inſtrumentenmacher mit dem Meſſerſchmid eine und eben dieſelbe Innung hat, ſo ſind auch die Gebräuche beyder Profeſſioniſten einerley. Ihre Lehrburſche erlernen unentgeltlich die Profeſſion in 5 Jahren, wenn ſie aber ein Lehrgeld geben, nachdem ſie mit dem Meiſter einig werden können, ſo dürfen ſie nur drey Jahre lernen. Die Geſellen erhalten auf ihrer dreyjährigen Wanderſchaft an einem fremden Ort auf einige Tage Unterhalt und ein freywilliges Geſchenk, welches die übrigen Geſellen erlegen. Zum Meiſterſtück verfertigen ſie, wie die Meſſerſchmide, ein paar künſtlich verfertigte Tiſchmeſſer, ein Speckmeſſer, das wenigſtens eine 10 Zoll lange Klinge hat, und eine Schneiderſchere. Die Klinge des Speckmeſſers iſt lang und ſchmal, und erhält eine Federhärte.

Digitized by Google

Chirurgus, Gr. **Wundarzt**, derjenige, der die Chirurgie treibt. In Deutſchland verſehen die anſäßigen Stadtchirurgi zugleich auch das Barbieren in ihrer Stadt, daher man ſie auch wol, ob zwar fälſchlich, von dieſer Nebenſache **Barbier** (ſ. dieſen) nennet. Eben ſo verhält es ſich mit einer andern ſehr üblichen Benennung des Chirurgus, wenn man ihn Feldſcher nennt, weil einige bey dem Heere im Felde Dienſte thun. Daher Regimentsfeldſcher, Compagniefeldſcher. Die anſäßigen Chirurgi einer Stadt machen zwar zuſammen ein ſogenanntes Amt aus, daher ſie ſich auch Amtschirurgi nennen, demohnerachtet iſt dieſe Kunſt nicht den gewöhnlichen Innungsgebräuchen unterworfen. (ſ. Wundarzt.)

Chitara, ſ. Zither.

Chitarra, ſ. Guitarra.

Chits, (ſprich **Kits**) **Chitſe**, ſ. Zitz.

Chocolate, **Schokolate**, eine aus Kakao, Vanille, Achiotl mit etwas Zucker und Gewürz bereitete röthliche oder braune Maſſe, die man zerreibet, und in Wein, Milch oder auch Waſſer, mit Zuthun einiger weniger Eyerdottern, kochet, und wie den Thee oder Koffee warm trinket. Der erheblichſte Beſtandtheil iſt Kakao. Die Amerikaner ſind davon große Liebhaber, auch die erſten Erfinder, von denen es die Spanier, und von dieſen nunmehr faſt ganz Europa bekommen hat. Vor dieſen verlegten die Spanier faſt ganz Europa damit, allein jetzt wird die Chocolate überall gemacht, doch freylich auf unterſchiedene Art und Weiſe. Die beſte iſt diejenige, die nicht zu ſüße, nicht bitter, nicht ſtark gewürzt, aber wohlriechend, hart und trocken, und wenn ſie zerbrochen wird, braun von Farbe mit durchlaufenden Striemen iſt. Sie wird auf folgende Art zubereitet. Man nimt die beſten und dickſten Kakaomandeln, die man große **Karaque** nennt, röſtet ſie in einer Pfanne oder Tiegel über dem Feuer, unter beſtändigem Umrühren, ſo wie die Koffeebohnen, bis daß ſich die Schalen gut davon abnehmen laſſen, welche man alsdenn wegwerfen muß. Die geſchälten Mandeln werden noch einmal geröſtet, doch aber nur bey gelindem Feuer, bis daß ſie äußerlich ganz trocken ſind, und gar nicht brandig riechen. Hierauf werden ſie in einem Mörſer geſtoßen, der wohl ausgewärmt iſt, oder, ſo wie es die Indianer machen, mit einer eiſernen Walze auf einem platten und ſehr harten Steine, der wohl durchgewärmt ſeyn muß, zerquetſcht und zerrieben. Es muß auch unter dem Stein ein Feuer unterhalten werden, damit er ſtets warm bleibe. Der Kakao wird ſo lange gerieben oder geſtoßen, bis ein harter Teig daraus wird, aber nichts hartes und ſtückiges darunter bleibt. Von dieſem Teig nimt man 4 Pfund, und 3 Pfund Zucker, welcher ganz fein geſtoßen und mit dem Teig untereinander gerieben wird, bis der Zucker zerſchmolzen iſt, und ſich wohl mit dem Kakao vermiſcht hat. Alsdenn wird ein Gemengſel von verſchiedenen Arten Gewürzen darunter genommen, das nicht überall gleich iſt. Gemeiniglich beſtehet ſolches aus 8 Gran Vanille, 1½ Quentchen Zimmt, 8 Stücken Gewürznelcken, 2 Gran Ambragries, und 1 Gran Moſch. Wenn alles auf das genaueſte gemiſchet iſt, ſo macht man aus dem Teig viereckige Stücken oder Tafeln nach einer willkührlichen Form und Größe, und laſſet ſie nachhero auf weißen Papier hart und trocken werden. Das pulveriſirte Gewürz muß nicht eher darunter gethan werden, bis der Teig ſchon ganz gut untereinander durchgearbeitet iſt. Auch darf man es nicht lange mehr in dem warmen Mörſer oder Stein laſſen, weil ſonſt die flüchtigen und geiſtigen Theile des Gewürzes verrauchen möchten, welche doch die beſte Kraft und Anmuth der Chocolate geben.

Chocolatetaſſen, gewöhnliche Koffeetaſſen von Porzelan, bloß daß die Köpfchen oder Obertaſſen höher ſind, und gemeiniglich eine länglich erhabene Geſtalt haben.

Chopine, Fr. ein Weinmaaß in Frankreich, ſo vier Poſſons hält, zwey Chopinen machen eine Pinte, zwey Pinten ein Pot oder Quart, vier Pots einen Septier, acht Septier ein Filet oder Barique; zwey Filets ein pariſer Quartal oder Muid. Eine Chopine wiegt ohngefähr dreyviertel Pfund.

Chor, (ſprich **Koor**) **Emporkirche**, in einer Kirche derjenige erhabene Ort, wo gewöhnlich die Orgel angebracht iſt, worauf auch, wenn Kirchenmuſik gemacht wird, die Muſiker ſpielen, und die Sänger darauf ihre Vokalmuſik gemeinſchaftlich mit der Inſtrumentalmuſik anſtimmen. Vermuthlich hat dieſer erhöhete Theil einer Kirche davon ſeinen Namen erhalten, weil das Chor der Muſiker und Sänger ihren Stand darinn hat. Wie denn auch der Ort, den man in der Kirche mit Wänden oder mit Bogen abgeſondert hat, und wie ein halber Zirkel geſtaltet iſt, der Chor genennt wird, weil darinn in der römiſchen Kirche die Canonici ihre Horas abzuſingen pflegen. Auch der hinterſte Theil der Kirche, wo der hohe Altar ſtehet, und der entweder durch ein Geländer, oder durch eine Erhöhung von einigen Stufen, von dem Schiffe oder dem großen Platz der Kirche abgeſondert und unterſchieden wird, heißt Chor. Wo der Chor ſeinen Anfang nimt, pflegt gemeiniglich ein Pult zum Leſen oder Beten zu ſtehen, worinn gleichfalls in den Stiftskirchen die Canonici oder vielmehr die Vikarien und Choraliſten, ihre Horas oder Tagezeiten halten. Man pflegt auch wol in den Kirchen die ſogenannten Emporkirchen, welche eine über der andern gebauet ſind, und worinn ſich die Gemeinde zum Theil zum Gottesdienſt verſammlet, uneigentlich den Chor zu nennen. (ſ. Emporkirche.)

Chor, **Singechor**, (Muſik) heißt auch, wenn die Sänger auf den Gymnaſien und Schulen der Proteſtanten an gewiſſen Tagen ſich in der Stadt vor den Häuſern in einen halben Kreiß ſtellen, und gewiſſe Lieder oder Choralen abſingen, oder auch in der Kirche Kirchenmuſik aufführen. Man ſagt deswegen, im **Chor** ſingen, das Chor ſingen laſſen u. ſ. w.

Chor, (Salzwerk) bey den lüneburgiſchen Salzwerken ein Salzmaaß, ſo 4 Tonnen oder 24 Scheffel enthält.

Choral, (Muſik) ein Kirchengeſang, der von dem Chor nach dem Geſetz der Muſik abgeſungen wird.

Choral-

Digitized by Google

Choralbuch, ein Buch, worinn die Stimmen der Muſik zu den Choralen ſtehen.

Choraliſt, (ſprich Koraliſt) **Choriſt**, **Chorſchüler**, ein Schüler, der zu einem Singechor gehöret.

Choraltar, in der römiſchen Kirche ein Altar, der im Chor einer Kirche ſtehet, der Hohe- oder Hauptaltar, im Gegenſatz der Nebenaltäre.

Chöre, (ſprich Köre) (Muſiker) werden die Saiten auf Lauten, Klavichorden, Klavizimbeln und dergleichen Inſtrumenten genennt. Daher ſagt man, ein zwey- und dreychöriges Klavichordium, wenn nämlich jeder Klavis an ſoviel Saiten ſchlägt.

Choren, ſ. **Korden**.

Chorhemde, **Chorrock**, in der römiſchen Kirche, auch in einigen proteſtantiſchen Kirchen, ein gewöhnliches weißes leinenes Oberkleid, welches die Geiſtlichen bey gottesdienſtlichen Handlungen tragen, und bey den Römiſchkatholiſchen noch von dem eigentlichen Meßgewand unterſchieden iſt. Zuweilen bedeutet Chorhemde auch ſoviel, als Chorrock.

Choriſt, ſ. **Choraliſt**.

Chorrock, ein langes weites, oft ſehr prächtiges und reiches Oberkleid, welches die römiſchen Geiſtlichen bey dem Gottesdienſt in dem Chor tragen. Bey den proteſtantiſchen Geiſtlichen wird der lange, weite und mit vielen Falten verſehene Prieſterrock, der ſtatt des Prieſtermantels an einigen Orten üblich iſt, gleichfalls alſo genannt.

Chorſchüler, (ſprich Koorſchüler) ſ. **Choraliſt**.

Chorton, derjenige Ton der Muſik, der in Kirchen üblich iſt, im Gegenſatz des **Kammertons**, der einen Ton höher iſt.

Chriſittſtrümpfe, ſ. **Chinettſtrümpfe**.

Chriſtophlet, (ſprich Kriſtophlet) (Diſtillateur) eine Gattung feiner Liqueurs, die aus ⅔ Pontak und ⅓ rektificirten Spiritus von Kornbrantwein verfertiget wird; oder man nimt auch ſtatt des letztern guten Franzbrantwein. Man gießet dieſe Miſchung nebſt Zimmt, Nelken und andern Gewürzen in eine zinnerne Flaſche, die einen Schraubendeckel hat, verſchließt die Flaſche, ſetzt ſie in einen Keſſel voll Waſſer, und läßt dieſe Miſchung hierinn einige Zeit kochen.

Chromatik, ſ. **Kolorit**.

Chryſoberill, ein Berill oder Aquamarinart, die blaß iſt, und in die Goldfarbe ſpilt.

Chryſolith, ein durchſichtiger edler Stein. Man hat oſt- und weſtindianiſche, auch böhmiſche und ſächſiſche. Der orientaliſche iſt von Farbe im Mittel zwiſchen Gelb und Grün, und heißt denn

Chryſopras, wenn die gelbe Farbe am ſtärkſten in die Augen fällt. Das Feuer ſchadet dem Stein in ſo weit, daß es ihm ſeine Farbe entziehet. Er gehört mit zu der erſten Gattung der Edelgeſteine, iſt durchſichtig und wird, ſo wie andere, zu Ringen und andern Koſtbarkeiten geſchnitten, auch mit verſchiedenen Flächen verſehen. Wenn man große Stücken hat, ſo kann der Tafelſchneider denſelben mit der Spille und Scheibe auf ſeiner Maſchine mancherley Geſtalten geben, als zu Doſen, Stockknöpfen u. dgl.

Chryſtall, ſ. **Kriſtall**.

Chuquelas, ein oſtindiſcher ſeidener und baumwollener Zeug, mit großen und kleinen Streifen.

Chymie, ſ. **Scheidekunſt**.

Chymiker, ſ. **Scheidekünſtler**.

Chymiſche Gefäße, ſind verſchiedene Gefäße, welche diejenigen gebrauchen, ſo ſich mit dem Diſtilliren der Liqueurs und Spiritus abgeben, die aber beſonders von den Scheidekünſtlern und Apothekern bey Zubereitung der Medicin u. dgl. gebraucht werden. Sie beſtehen mehrentheils aus gläſernen und irdenen Gefäßen, weil die metallenen den darinn diſtillirten Liqueurs leichtlich eine unangenehme Kraft und Wirkung mittheilen können. Doch bedient man ſich auch der kupfernen Blaſen, wenn man in der Geſchwindigkeit viel diſtilliren, und gebrannte Waſſer oder Brantwein abziehen will. Auch hat man zinnerne Kolben, deren man ſich im balneo bedienet. Zu den gläſernen und irdenen Gefäßen gehören, Harnkolben, Phiolen, Anſtöße, Vorlagen, Glasglocken; zur Zubereitung des Spiritus Sulphuris, Scheidetrichter, verſchiedene Tiegel zum ſchmelzen ꝛc. Außerdem gehören zu den chymiſchen Geräthen mancherley Inſtrumente, als Gießbuckeln, Röſte, Zangen, Löffel, eiſerne Ringe die Gläſer abzukürzen, Durchſchläge, Seigetücher, gläſerne Trichter u. d. m. Auch können hierzu noch gerechnet werden, die zum Filtriren nöthigen leinenen oder wollenen Tücher, Papiere, oder auch ſpitzige Beutel.

Chymiſcher Ofen, ſ. **Ofen**.

Chymiſche Zeichen, ſind diejenigen Zeichen oder Karaktere, deren ſich nicht allein die Laboranten, Chymiker, Apotheker und Wundärzte bedienen, um dadurch ihre Materialien oder auch Werkzeuge kurz zu bemerken; ſondern ſie kommen auch öfters in den Werkſtätten, zumal bey den Metallen vor. Die vornehmſten ſind folgende:

△	bedeutet	Feuer.
▽	. .	Waſſer.
🜁	. .	Luft.
🜃	. .	Erde.
🜔	. .	Salz.
🜍	. .	Schwefel.
☉	. .	Gold.
☽	. .	Silber.
♃	. .	Zinn.
☿	. .	Queckſilber.
☿♎	. .	Mercur. ſublimat.
☿≂	. .	Mercur. praecip.
♀	. .	Kupfer.
♂	. .	Eiſen.
♄	. .	Bley.

♁ bedeutet	. .	Spießglas.
O	. .	Alaun.
🜿	. .	Weinſtein.
🜕	. .	Salpeter.
🜖	. .	Vitriol.
🜨	. .	Grünſpan.
🜂	. .	lebendiger Kalk.
🝠	. .	Pottaſche.
o—o	. .	Arſenik.
∞	. .	Auripigmentum.
⊕	. .	Tutia.
♁ oder ȝȝ	.	Zinnober.
♉	. .	Steinſalz.
✱ 🜹	. .	Salmiak.
🜎	. .	Caput mortuum, oder dicke trockene Materie, ſo nach dem Diſtilliren der Mineralien übrig bleibt.
♀ ♁	. .	ein jedes Pulver oder pulveriſirte Sache.
🜆	. .	aqua regis, Königswaſſer.
🜅	. .	Scheidewaſſer.
🜊	. .	Eſſig.
🜋	. .	diſtillirter Eſſig.
🜈	. .	Spiritus Vini.
⊡	. .	Urin.
🝒	. .	Spiritus.
o—o	. .	Oel.
🝥	. .	Schmelztiegel.
B. M.	: .	Marienbad.
B. V. oder V. B.	.	Dampfbad.
🝫	. .	Retorte.
aaa	. .	Amalgama.
SSS	. .	Stratum ſuper Stratum.
∴	. .	Sand.
🝗	. .	Aſche.
♂	. .	Tag.
♀	. .	Nacht.
🝮	. .	Stunde.
🝱	. .	Monath.
🝳	. .	Jahr.

Chymiſt, ſ. Scheidekünſtler.

Cichorie, ein Wurzelgewächs, welches man deshalb anführet, weil unter allen Verſuchen, den Koffee durch einheimiſche Gewächſe zu erſetzen, oder doch etwas zu erſparen, der mit der Cichorienwurzel den größten Beyfall gefunden hat. Die Wurzel der Gartencichorie gleicht einer großen Peterſilien- oder Paſtinakenwurzel, iſt aber doch etwas grauer. Zu dem gedachten Gebrauch werden die Faſern der Wurzel nebſt dem Kraut abgeſchnitten, die Wurzel wird hierauf gut abgewaſchen, würflich zerſchnitten, und die kleinen Würfeln werden in der Sonne, oder ſonſt in einer mäßigen Hitze getrocknet. Hiernächſt werden ſie, wie Koffeebohnen in einer Trommel gebrennet, und in einer Koffeemühle gemahlen. Höchſtens pflegt man nur zu dem gewöhnlichen Koffee ⅓ von dem jetzt beſchriebenen Cichorienkoffee hinzu zu thun, z. B. 1 Loth Koffee und ½ Loth Cichorien. Denn die Cichorien haben Stärke, und 1 Loth Koffee nebſt ½ Loth Cichorien ſoll eben ſoviel Kraft haben, als 2 Loth gewöhnlicher Koffee.

Cider, Zider, Zitter, Obſtmoſt, Birnmoſt, Fr. Cidre, ein ausgepreßter Aepfel- oder Birnenſaft, eigentlich aber nur Apfelmoſt. Er wird in der Schweiz, in Frankreich und England häufig verfertiget, und ſonderlich in dieſem letzten Lande ſehr gut gemacht und hoch gehalten, weil er im ganzen Lande ein gewöhnlicher Trank gemeiner Leute iſt. Der Birnwein iſt weit geringer, als der Apfelwein, ſowohl was die Güte, als auch die Dauer anbetrifft. Nicht alle Aepfel ſind dazu von gleicher Güte, und diejenigen, welche gut grün zu eſſen ſind, taugen weniger zum Aepfelmoſt, als die gemeinern, welche dazu ſchon beſſer ſind. In Frankreich, beſonders in der Niedernormandie hat man ganze Baumgärten mit ſolchen zum Cider tauglichen Aepfeln bepflanzet. Doch wird der beſte dort aus Quitten gemacht, die man klein reibt, auspreßt, und mit Zucker vermiſchet, und ihn alsdenn nur in gläſernen Flaſchen aufhebet, und den Wein damit wohlſchmeckend machet. Der gewöhnliche Obſtwein wird gewöhnlich gepreſſet, in Fäſſer gethan, und in die Keller geleget, wo er, ſo wie der Weinmoſt gähren muß, und welcher alsdenn kannen- oder auch faßweis verkauft wird. Der ſüße Cider iſt der, welcher noch nicht gefaſſet iſt, oder noch nicht gegoren hat. Gegorner Cider, Fr. Cidre paré, iſt derjenige, welcher eine Zeitlang aufbehalten iſt, und ſeine allzugroße Süßigkeit verlohren, dagegen aber eine ſolche Schärfe erhalten hat, die der Stärke und dem Geſchmack gewiſſer weißen Weine beykömt. In dieſem Zuſtande iſt er für die Ciderkenner am beſten, und hat beynahe eine Ambrafarbe. Die Engländer machen beſonders viel von dieſem Getränk, und es iſt der gemeine Trank des ganzen Landes, daher auch ein ſtarker Handel damit getrieben wird. Die engliſchen Ciders werden für die beſten gehalten, nach dieſen kommen die von der Normandie, aus welchem Lande und aus Avergne, ſo wie aus andern Provinzen, die reich an Aepfeln ſind, viel Cider komt, die anſtatt der Weine daſelbſt dienen, welcher dort nicht wächſt oder doch ſelten iſt. Nach Paris kommen alle Ciders, die

dort

dort verbraucht werden, aus dieſen Provinzen; auch ſogar aus England kommen welche dort hin. Die Deutſchen verfertigen jetzt ſchon ziemlich ſtark dieſen Cider, beſonders in Thüringen und in Franken. Auch in der Mark Brandenburg bereitet der Landmann aus den Holzäpfeln in manchen Gegenden eine geringe Art des Ciders, den er plattdeutſch **Glurike** nennt. Auch in der Schweitz wird er gemacht. Die ſauern Holzäpfel und Holzbirnen ſind zur Verfertigung dieſes Tranks am dienlichſten, beſonders die auf den wildeſten und unfruchtbarſten Hügeln wachſen. Dieſe geben den ſtärkſten, angenehmſten und dauerhafteſten Cider, der, wenn er gehörig zubereitet und alt iſt, dem ſtarken Rhein- und andern guten Weinen nichts nachgiebet, und der ſich auch bis 3 Jahre gut hält. Man macht aus dieſem Trank einen Brantwein, der **Ciderbrantwein** genannt, und ſtark in der Normandie diſtilliret wird.

Cimbel, ſ. **Zampel.**

Cimbelkorde, ſ. **Zampelkorde.**

Cimpelknippel, ſ. **Zampelknippel.**

Cimbelſchnur, ſ. **Zampelſchnur.**

Ciment, ſ. **Cement.**

Cinamer, ſ. **Zimmt.**

Cinquilletiſch, (Tiſchler) ein Spieltiſch, der auf- und abgeſchlagen werden kann, und fünf Ecken hat, neben welchen entweder 5 Löcher eingeſchnitten ſind, unter denen lederne Beutels angeſchlagen werden, oder auch nur runde Vertiefungen, als Teller, ausgeſchnitten ſind, worinn die ſpielenden Perſonen ihr Geld oder Marken hineinwerfen können. Man ſpielt an dieſem Tiſch das bekannte Lhombreſpiel, Cinquille genannt, weil es von fünf Perſonen geſpielt wird.

Cipolloccio, ein grünlicher Marmor, etwas heller als der Serpentinſtein, der zuweilen ins Gelblichte fällt, und ſchwarze vierkantige Flecken hat. Der Name zeigt ſchon an, daß man ihn in Italien findet.

Cirage, Fr. **Gelb in Gelb**, (Maler.) Ein Gemälde von Cirage nennt man, wenn daſſelbige mit einer dem friſchen Wachs ähnlichen d. i. rothgelben Farbe gemalet iſt, doch ſo, daß alle Schattirungen bloß durch das Gelbe hervorgebracht werden, ſo daß die ganze Malerey alſo nur gelb iſt.

Cirkel, ſ. **Zirkel.**

Cirkelſchmid, ſ. **Zirkelſchmid.**

Cirkuliren, ſ. **Umlauf des Geldes.**

Cirſakas, indianiſche Zeuge, die ganz von Baumwolle, und nur mit etwas wenig Seide vermiſcht ſind.

Ciſalien, (Münze) ſo werden die abgeſchnittenen Stücke von den Münzen, das Gekrätze, ingleichen das verdorbene Gepräge, ſo man noch einmal einſchmelzen muß, genannt.

Ciſe, (Münze) der Münzſtock, oder diejenige Maſchine, mit welcher man ehedem aus freyer Hand prägete.

Ciſeliren ſ. getriebene Arbeit.

Ciſterne, (Waſſerbau) ein ſteinernes oder ausgemauertes Behältniß, worinn das Regenwaſſer geſammlet und aufbehalten wird; dergleichen in den warmen Ländern und auf Bergveſtungen ſehr gewöhnlich ſind. (ſ. auch Waſſerbehälter.)

Citadelle, Ital. Cittadella, (Kriegsbaukunſt) eine kleine Veſtung, welche neben oder in einer großen Stadt oder Veſtung angeleget wird, die Einwohner derſelben in Gehorſam zu erhalten; zuweilen auch eine Veſtung an einem ſchwachen Ort, z. B. an einem Strohm noch mehr dadurch zu verſtärken und zu beſchützen; und öfters auch in beyder Abſicht.

Cither, ſ. **Zither.**

Citronat, (Konditer) eingemachte, unreife Citronenſchalen, oder auch grüne mit Zucker eingemachte Citronen, die man auch Limonien nennt.

Citrone, eine jedermann bekannte Frucht, die zu uns aus Italien komt. Denn die, ſo in unſern einheimiſchen Gewächshäuſern gedeien, kommen nicht in Betrachtung. Der Baum hat beſtändig Laub, und insgemein auch Blüte und Früchte zugleich. Sie werden zu ſehr vielen nützlichen Dingen in der Apotheke, in der Küche, und bey dem Konditer gebraucht. Man unterſcheidet ſie in Spat- und Frühfrucht. Jene, die ſpät im Sommer oder Herbſt reif wird, hat eine dickere Schale als die, ſo zu Anfang des Sommers reif iſt. Eingeſalzene oder eingemachte Citronen nennt man **Limonien.**

Citronenbrod, (Konditer) eine Art Zuckergebackenes, zu welchem die äußere gelbe Schale der Citrone auf Zucker abgerieben wird.

Citronenfarbe, (Färber) eine gelbe Farbe, die dem Citronengelb ähnlich iſt, daher es den Namen hat. Wenn die Wolle den Anſod (ſ. dieſen) erhalten hat, wird ſie in einer Brühe von **Wied, Schart- oder Pfriemenkraut** gefärbet. (ſ. gelb.)

Citronenholz, ſ. **Jasminholz.**

Citronenmus, ein Mus, ſo aus Zucker, Wein, Eyerdottern und Citronen zubereitet wird.

Citronenreiſſer, (Küche) ein Werkzeug in Küchen, womit diejenigen Citronenſcheiben geriſſen werden, womit man den Rand der Schüſſel bey manchen Speiſen belegt.

Civadien, ein Getreidemaas, welches zu Marſeille in Frankreich gebräuchlich iſt, und deſſen 8 auf eine Emine, 32 auf eine Charge gehen.

Civil, von dem lateiniſchen Civilis, komt im deutſchen in der Zuſammenſetzung vor, z. B. in Civilbaukunſt, Civilbediente, im Gegenſatz der Kriegsbaukunſt, Militairbediente. Wir könnten es in der deutſchen Sprache ſehr wohl entbehren, und dagegen Bürgerſtand, Soldatenſtand ꝛc. ſagen, ſo wie ſchon bürgerliche Baukunſt üblich iſt.

Cladde, ſ. **Handbuch.**

Clair obſcur, ſ. **Helldunkel.**

Clairon, Fr. (Orgelbauer, Muſiker) ein Trompeten- oder Zinkenregiſter auf einer Orgel. Auch eine engere und hellere Trompete, wie die gewöhnlichen.

Digitized by Google

Clameſi, Fr. (Eiſenarbeiter) eine ſchlechtere und gemeinere Stahlart, die in Stangen ohngefähr vier Zoll lang, oder viereckigen Stücken, aus Limouſin in Frankreich komt.

Claquebois, ſ. Klapperholz.

Clarinett, Clarinetto, Ital. ein Blasinſtrument, ſo einer Hautbois gleicht, aber ein breiteres Mundſtück hat. Ein Nürnberger hat es zu Anfange dieſes Jahrhundertes erfunden.

Clarino, (Muſiker) eine Trompete, worauf ſehr hoch geblaſen wird, von welchen es verſchiedene Arten giebt. Einige davon gehen aus dem b, andere aus d, e, ja ſo gar aus f, die meiſten aber aus c.

Clavecin Royal, Fr. (Muſiker) ein neu erfundenes Inſtrument als ein Klavier, bey welchem hölzerne Hämmerchen anſtatt der Kiele oder meſſingenen Tangenten die Töne angeben. Zugleich können, vermittelſt angebrachter Pedaltritte, die man auf Verlangen in ſo viel Drucker bequem verwandelt und dieſe durch das Knie druckt, alle Veränderungen mit der gröſten Geſchwindigkeit mitten im Spiele bewürkt, und ſo gar jeder einzelne Ton ſchwach oder ſtark angegeben werden. Bey den weiteſten Verſuhrungen leidet es keinen Schaden. Der Orgelbauer und Inſtrumentenmacher **Wagner** zu Dresden iſt der Erfinder.

Claves, ſ. Klaviere.

Clavicymbel, ſ. Spinet.

Clavicytherium, Lat. (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) eine Art ſtehender Clavicymbeln oder Flügel, deſſen Körper etwas dünner iſt, als der gewöhnlichen. Die Tangenten werden bey demſelben durch einen Draht wieder zurück geſtoßen.

Clavier, ſ. Klavier.

Claviergambe, ſ. Nürnberger Geigenwerk.

Cliquart, Fr. eine Art Steine, die aus den Steinbrüchen um Paris komt, ohngefähr 15 Zoll ſtark iſt, wegen ihrer dicken Rinde aber nur auf 12 Zoll gebraucht werden kann.

Cliſſon, Fr. eine Art weiße Leinewand, die mittelmäßig fein iſt, und vornämlich zu Hemden dienet. Sie wird von einem Ort in Bretagne gleiches Namens, wo ſie am mehreſten gemacht wird, alſo genennt. Sie geht ſtark nach den franzöſiſchen amerikaniſchen Inſeln.

Clochepied, (Seidenmanufaktur) Organſinſeide, die aus drey Faden zuſammen gezwirnt iſt, wovon erſt zwey beſonders, und dieſe Doppelſchnur hernach mit dem dritten Faden zuſammen gezwirnet iſt. Man bedient ſich dergleichen Seide in den Gazefabriken.

Clove, ein in ganz England, vornämlich in London übliches Wollgewicht, welches auch **Noil** genannt wird, und ſo viel, wie 7 Pfund hält. 2 Cloves machen einen Stone oder Stein, 4 ein Tod, 26 ein Wey, 52 einen Sack und 624 eine Laſt.

Cluysgat, Holl. (Schiffahrt) heißen die vier Löcher vorne in dem Bug eines Schiffes, wodurch die Ankerſeile gehen.

Cobido, Cabido, Cobit, Port. eine portugiſiſche Elle, die ſo lang, als die Amſterdamer iſt.

Cobriſſo, in Peru und Chili eine Silberſtufe, welche Kupfer hält, und deswegen grün iſt, auch ſich ſchwer behandeln und zu gute machen läßt.

Cochenille, Fr. Guzenelle, **Kunzenelle**, (Färber) kleine Würmer, die zu dem Geſchlecht der Schildläuſe gehören, und ſich in Peru auf den wilden Feigenbäumen aufhalten. Unter dieſe Bäume breitet der Amerikaner Tücher aus, und ſchüttelt hierauf gedachte Würmer. Wir erhalten ſie getrocknet, aber von verſchiedener Güte, und der Färber nimt dieſe theuern Würmer als einen Hauptbeſtandtheil zu der Karmeſin- und Scharlachfarbe. Eine ſchlechtere Art findet man in Polen und Deutſchland auf andern Gewächſen, die unter den Namen **polniſcher Kermes** und **Johannisblut** bekannt ſind.

Cochenillen, Fr. Cocheniller, (Färber) die Zeuge in einer von Cochenille gemachten Brühe färben.

Cochenillenbad, Fr. Cochenillage, die mit Cochenille gekochte Farbenbrühe, worinn die Zeuge karmeſin- oder ſcharlachroth gefärbet werden.

Cocon, Fr. (Seidenbau) das bekannte länglichrunde Gehäuſe, worinn ſich der Seidenwurm, wenn die Zeit ſeiner Verwandelung da iſt, ſelbſt einſpinnet. (ſ. Seidenbau.) Der Farbe nach ſind ſie vorzüglich in Deutſchland gelb, einige weiß, wenige grünlichweiß. Hievon wird denn nun die Seide **gehaſpelt**, (ſ. Seide haſpeln) und es bleibt zuletzt nur eine harte Coconhaut übrig.

Coconblumen, ſ. italiäniſche Blumen.

Coconhäute, (Seidenmanufaktur) der letzte Ueberreſt der Cocons beym Haſpeln, wovon weiter keine Seide abgehaſpelt werden kann. Man verbraucht ſie bloß zu Watten, Florettſeide und italiäniſchen Blumen. (ſ. dieſe Artikel.)

Codiline, ſ. Cordeline.

Codille, Fr. heißt auch in Deutſchland beym Lhombreſpiel, wenn der Gegentheil eines jedesmaligen eigentlichen Spielers das Spiel gewinnt.

Cocur fleuri, Fr. ein fazionirte Art Leinwand, die in der Picardie gemacht wird.

Coffre, Fr. ſo im gemeinen Leben bald Koffer, bald Kuffer, bald Kuffert ausgeſprochen wird, (Täſchner, Tiſcher, Schlöſſer) heißt im Franzöſiſchen überhaupt ein Kaſten, aber wir Deutſchen verſtehen nur darunter zwey Arten der Kiſten. 1) Gewiſſe mit Leder oder Seehundfell überzogene Kaſten, die man vorzüglich auf Reiſen braucht, und daher auch wol Reiſecoffres nennt. Der Tiſcher macht hiezu das Holzwerk, der Täſchner überzieht ſie mit Leder oder Seehundfell, und der Schlöſſer macht das Beſchläge. 2) Gewiſſe eichene oder kienene hohe Kaſten mit runden Deckeln, die unten ſchmäler, als oben ſind, und von dem Schlöſſer mit ausgeſchweiften und getriebenen Bändern, Ecken und andern Verzierungen beſchlagen werden. Den hölzernen Kaſten ſelbſt macht der Tiſcher. Der gemeine Mann nennt ſie Laden mit runden Deckeln, doch ſind dieſe einfacher und ſchlechter. Das

Frauen-

Digitized by Google

Frauenzimmer hebt in den Coffres der letzten Art Kleidungsſtücke und beſonders Leinenzeug auf, und ſie haben innerhalb der Bequemlichkeit wegen einen Einſatz.

Coffre, Fr. (Kriegsbaukunſt) ein bedeckter und auf beyden Seiten mit einer Bruſtwehre verſehener Gang quer über einen trocknen Graben.

Coffila, ein Gewicht, ſo man ſich zu **Mocha** bedienet. Zehen Coffila machen eine Tukea, 40 Tukea einen Maon; 10 Maons einen Farecella; 15 Farecellas thun einen Bahar, welcher 405 Franz. oder 410 Pfund wieget. Solchergeſtalt muß man 400 Coffila zu einem Marn haben.

Cogmoria, ein oſtindiſches feines Neſſeltuch, welches die Engländer von daher bringen.

Cohobation, ſ. **Kohobiren.**

Cojang, ein Maaß und Gewicht zugleich in Oſtindien, vorzüglich in Chambaja. 5 Cojangs thun 4 Laſts oder Loths.

Colle, der Ton iſt auf der letzten Silbe, ſ. **Hauptbranſche.**

Collebrett, ſ. **Branſchenbrett.**

Collekorde, ſ. **Hauptbranſche.**

Colleſchnur, ſ. **Hauptbranſche.**

Collet, (Soldatenſtand) bedeutet bey den Franzoſen ein leichter Reitrock von Leder. Bey der deutſchen Reuterey hat man dieſes Wort beybehalten, ohnerachtet jetzt die leichten Reutröcke der Reuterey von Tuch oder Kirſey ſind. Der Offizier der Reuterey trägt es höchſtens nur im Dienſt, übrigens aber einen Ueberrock oder Statsmundur.

Colli, (Kaufmannſchaft) dieſes italiäniſche Wort bedeutet bey manchen Kaufleuten eine Kiſte oder Ballen Waare.

Colette, eine Art Leinwand, die man aus Holland und Hamburg bekömt, und von den Engländern ſtark nach den kanariſchen Inſeln gebracht wird.

Colomnade, ſ. **Säulenſtellung.**

Colomne, ſ. **Säule.**

Colomne, Colonne, Fr. (Kriegskunſt) Abtheilung eines Heers auf dem Marſch. So ſagt man z. B. das Heer iſt in 3 Colonnen in das feindliche Land eingerückt, d. i. in 3 Abtheilungen, und auf 3 verſchiedenen Zugängen oder Wegen.

Colonie, Fr. die Gegend, wo ſich ausländiſche Einwohner niederlaſſen, oder auch dieſe Einwohner ſelbſt. Man führet dieſes Wort nur an, um zu bemerken, daß uns Deutſchen die niederländiſchen und franzöſiſchen Colonien, in der letzten Bedeutung des Worts, ohne Zweifel viele Künſte, Handwerker, Fabriken und Manufakturen zugebracht haben.

Colonne, ſ. **Colomne.**

Colophonium, ſ. **Geigenharz.**

Coloquint, (Färber) ein Staudengewächs, welches häufig in Aegypten wächſet, und kürbisartige Früchte hat. Die Kerner derſelben brauchen die Färber zur ſchwarzen Farbe der Seide.

Colorit, ſ. **Kolorit.**

Coloſſus, ſ. **Koloſſus.**

Combination, Fr. (Baukunſt) wenn alle Stücke an einem Gebäude ihr vollkommenes Ebenmaas und Verhältniß haben, auch alle Auszierungen ſich wohl zuſammen paſſen, keines das andere zerſchneidet oder verdeckt, und nichts verworren anzuſehen iſt.

Commandant, Fr. (Kriegskunſt) ein Befehlshaber in einer Stadt oder Veſtung von Seiten der Soldaten. In den preußiſchen Ländern iſt er nicht nur über die Soldaten des Orts geſetzt, ſondern hat auch einen Einfluß in die Polizey. Doch ſteht er oft auch unter dem Gouverneur.

Commandeur, Fr. (Kriegskunſt) heißt überhaupt bey dem Soldatenſtand, ein Befehlshaber,

Commando, Fr. (Soldatenſtand) jeder Befehl oder Auftrag des Commandeurs an einen Untergebenen; oder auch die Macht und das Recht zu befehlen. In der letztern Bedeutung ſagt der Commandeur: die niedrigern Offiziers ſtehen unter ſeinem Commando.

Commercium, Handlung und Betrieb in einem Lande. Ein lateiniſches Wort, deſſen wir füglich entbehren und mit Handel- oder Kaufmannsbetrieb u. dgl. vertauſchen könnten. Uebrigens iſt das Commercium oder die Kaufmannſchaft eins der vorzüglichſten Nahrungsmittel eines Landes, wodurch auch der Künſtler, Handwerker und Fabrikant gewinnet. Denn der Kaufmann muß nicht nur darauf denken, wenn er gewinnen will, die Waaren, ſo aus den Landesprodukten in den Werkſtätten verfertiget werden, wo möglich auch außer Landes abzuſetzen; ſondern er läßt auch öfters fremde rohe Landesprodukte kommen, und ſie im Lande bearbeiten. Im letztern Fall gewinnt wenigſtens der Profeſſioniſt das Arbeitslohn. Ueberdem ſind viele Profeſſioniſten und Fabrikanten in gewiſſer Abſicht, oder auch gerade zu, mit Handelsleute, und gehören nicht bloß zu der Werkſtätte, ſondern auch zu den commerzirenden Perſonen.

Commißbrod, ſ. **Kommißbrod.**

Commiſſion, Fr. (Kaufmann) ein Auftrag, ſo ein Kaufmann von einem andern Ort erhält, gewiſſe Waaren dahin zu ſchicken, oder auch gewiſſe Waaren an ſeinem Ort zu verkaufen. In dem letztern Fall ſagt der Kaufmann: Ich habe dieſe oder jene Waare in Commiſſion.

Commiſſionair, (Kaufmannſchaft) eine Perſon, der man den Auftrag einer Sache giebt, z. B. eine Waare einzukaufen oder zu verkaufen.

Commiſſionarius, Bezogene, (Handlung) derjenige, der dem Präſentanten einen Wechſel zahlen ſoll.

Commode, Fr. (Tiſchler) ein bekanntes Hausgeräth mit zwey oder drey Schiebkaſten über einander. Es giebt Putzcommoden und auch Kleidercommoden. Die erſten ſind kürzer, haben insgemein drey Schiebkaſten, und das Frauenzimmer pflegt hierinn gemeiniglich ſeinen Putz aufzubehalten. Kleidercommoden ſind länger, denn es werden insgemein in die Schiebkaſten Kleider nach ihrer ganzen Länge geleget. Man bringt dergleichen Commoden nach der neuen Mode auch ſtatt der Füße der Alten unter Weißzeugſchränken und Schreibepulten an. Eine Com-

Digitized by Google

mode iſt insgemein vorne ausgeſchweiſt, und die ſchlechteſten werden von Eichen⸗ oder auch Kienenholz mit furnirter Arbeit verfertiget, die beſſern aber von Nußbaumholz, Mahonienholz und andern ſeltenen Holzarten.

Communication, Fr. (Baukunſt) wenn man aus einem Zimmer in ein oder mehrere andere unmittelbar kommen kann.

Communicationslinie, Fr. (Beveſtigungskunſt) diejenigen Gräben, ſo von einem Veſtungswerke zum andern gehen, z. B. von einer Schanze oder Redute zur andern, und beyde vereinigen, beſonders bey einer Circumvallations⸗ und Contrevallationslinie im Felde.

Compagnage, Fr. (Broſchirer) ein von dem eigentlichen Grunde des Stoffs, verſchiedener Grund, den man den reichen Blumen in manchen Fällen geben muß. Wenn man nämlich auf einer weißen Kette mit Gold broſchiren will, ſo würde der weiße Grund durchſchimmern und die gelbe Farbe des Goldes mindern, und eben ſo würde der gelbe Grund durchſchimmern, wenn man mit Silber auf einem gelben Zeuge broſchiret. Ehe man alſo im erſten Fall den Goldfaden einbroſchiren will, ſo wird jederzeit innerhalb der Blume ein weißer ſeidener Faden vorher eingeſchoſſen, und eben ſo im zweyten Fall ein gelber Faden. Es werden hierzu zwey beſondere Compagnagekämme und Tritte erfordert, und wenn die Latzen gezogen ſind, ſo wird ein Compagnagetritt getreten, der den vierten Theil der von dem Latz gezogenen Fäden erhöhet. Durch dieſes Fach ſchießt der Broſchirer mit dem ſeidenen Faden zwar durch die ganze Breite des Zeuges durch, aber der eingeſchoſſene Faden iſt nur an den erforderlichen Stellen der Blumen ſichtbar, und liegt an den übrigen Stellen auf der linken Seite. Nach dem Compagnageſchuß wird jederzeit erſt broſchiret, und der einbroſchirte Faden komt auf dem Compagnagefaden zu liegen.

Compagnie, (Kaufmann) wenn zwey oder mehrere Kaufleute in Geſellſchaft einen einzigen gemeinſchaftlichen Handel unterhalten, ſo ſagt man, ſie handeln in Compagnie und einer heißt des andern Compagnon.

Compagnie, (Kriegskunſt) eine gewiſſe Abtheilung der Regimenter. Eine Compagnie des Fußvolks hat insgemein 100 bis 160 Mann, der Reuterey aber 80 Mann, ohne die Offizier, deren hiebey 3 bis 4 zu ſeyn pflegen. Bey dem preußiſchen Heer machen 10 Muſketier⸗ und 2 Grenadiercompagnien ein Regiment zu Fuß aus. Bey der Reuterey gehören zu einer Schwadron 2 Compagnien und zu einem ganzen Regiment 5 Schwadronen. Jede Compagnie iſt wieder in Rotten abgetheilet. (ſ. Rotten.)

Compagniegaſſe, (Kriegskunſt) ein Gang zwiſchen zwey Reihen Zelten einer Compagnie in einem Feldlager.

Compagnon, (Kaufmann) ſ. Compagnie.

Componiren, ſ. Componiſt.

Componiſt, Fr. (Muſik) ein geſchickter Muſiker, der die Kunſt verſtehet, muſikaliſche Stücke zu verfertigen oder in Noten zu ſetzen.

Compoſite, (Baukunſt) ſ. Schnecke.

Compoſition, (Muſik) Verfertigung eines muſikaliſchen Stucks. So ſagt man dieſe oder jene Oper iſt von Grauns oder Haſſens Compoſition.

Compoſition, (Färber) eine Zinnauflöſung zur Scharlachfärberey. (ſ. dieſe.)

Compoſition, (Metallarbeiter) ein künſtliches Metall, ſo insgemein aus Kupfer und einigen Halbmetallen beſtehet. **Meſſing, Domback und Prinzmetall** (ſ. dieſe Artikel) ſind die bekannteſten Compoſitionen.

Concent, Polamit, Polemit, Fr. ein gemeiner wollener glatter und buntfarbiger Zeug, der einen gedreheten Faden hat, und wenn er ſehr ſchmal iſt, Quinette heißt. Das weibliche Geſchlecht bedient ſich deſſen zu Hauskleidern.

Concert, Fr. (Muſik) eine Muſik in einem Zimmer oder Saal, entweder bloß mit Inſtrumenten oder auch mit Singſtimmen, ſo theils zur Uebung, theils aber und vorzüglich zum Vergnügen angeſtellet wird.

Concertiſt, ſ. Virtuoſe.

Concertmeiſter, (Muſik) ein geſchickter Muſiker, der den Concerten eines Furſten vorſtehen und hiezu Concertſtücke componiren muß.

Conditor, ſ. Konditer.

Condorin, ſ. Kondorin.

Conducteur, Fr. (ſprich Konductör) (Kriegs⸗ und bürgerliche Baukunſt) eine im Feldmeſſen oder der doppelten Baukunſt geubte Perſon, die Anwartſchaft hat, als Bauinſpektor oder Ingenieur befördert zu werden. Man bedient ſich ihrer vorzüglich zur Aufſicht, daher ſie ihren Namen erhalten.

Coni, (Orgelbauer) ſ. Spitzflöte.

Connoiſſement, ſ. Frachtbriefe.

Conque, Fr. ein Kornmaas zu Bayonne, wovon 30 neun bis zehentehalb pariſer Septiers ausmachen. Es wird zum Salzmeſſen gebrauchet, und zwey machen einen Sack nach dem Daxer Maaſe.

Conſerve, ſ. Vaiſſeau de Conſerve.

Conſerve, (Konditer) Zucker mit Körpern des Pflanzenreichs vermiſcht. Dieſes Zuckerwerk iſt von doppelter Art: 1) Ein trocknes Zuckerwerk, ſo aus Zucker und einem Teig von Blumen und Früchten entſtehet. 2) Ein dickes Mus, ſo aus zerquetſchten Samen, Schalen, Blumen ꝛc. mit Zucker zubereitet wird. Nach dem beygemiſchten Körper des Pflanzenreichs erhält es wieder verſchiedene Beynamen, als Citronenconſerve, Veilchenconſerven ꝛc.

Conſideration, ſ. Reifrock.

Conſonante, (Muſik) ein aufrechtſtehendes Saiteninſtrument, ſo wie eine Harfe geſpielt wird, und von dem Abt du Mont erfunden iſt.

Conſul, Fr. (Handlung) ein Abgeordneter eines Fürſten, der in den aſiatiſchen und afrikaniſchen Handlungsplätzen in des Fürſten Namen die Handlung ſeines Landes beſchützen muß.

Contanten, Contenten, (Schiffahrt) Verzeichniß aller Waaren eines zuruckgekommenen Schiffs, nebſt den Namen ihrer Inhaber.

Con⸗

Digitized by Google

Content, (Gewürzkrämer) ein aus Reismehl und Gewürzen zubereitetes Pulver, woraus mit Milch ein Trank, gleich dem Koffee oder der Schokolate gekocht wird.

Conterie, ſ. Glasperl.

Conto, Fr. ohne baare Bezahlung. Daher, eine Waare auf Conto geben. Doch heißt es oft auch bey den Kaufleuten zuweilen ſoviel, als Rechnung u. d. m.

Contobuch, (Handlung) ein Buch, worinn die an andere überlaſſene, aber noch nicht bezahlte Waaren aufgezeichnet ſind, nebſt den Namen der Perſon, der die Handlung dieſe Waaren auf Conto überlaſſen hat.

Contouche, ſ. **Kontuſche.**

Contour, ſ. **Umriß.**

Contract, ſ. **Kontrakt.**

Contrafährte, ſ. **Wiedergänge.**

Contralauf, (Jäger) wenn zwey **Läufe**, (ſ. dieſes) gegen einander über ſtehen, und aus beyden ein Hirſch oder anderes Wildpret vorgejaget werden kann.

Contrapoſaune, (Orgelbauer) eine zwey und dreyſigfüßige Orgelſtimme.

Contraruf, Fr. ſ. **Wachtelflöte.**

Contraſt, ſ. **Kontraſt.**

Contrebande, Fr. (Handlung) Waaren, die wider das Verbot des Staats hinein oder hinaus gebracht werden.

Contrecorden, Fr. (Seidenwürker) diejenigen Schnüre, welche die Branſchen bey dem Zug eines Kegel an einem Kegelſtuhl mit Schäften in Ordnung halten, daß diejenigen Branſchen, welche nicht zu dem Kegel gehören, der gezogen wird, nicht mit gezogen werden, welches in der Bildung der Kettenfäden Unrichtigkeiten hervor bringen würde. Der franzöſiſche Namen bezeichnet ſchon ihre Verrichtung, weil ſie entgegen ziehen, und mit Recht Gegenſchnüre heißen können, daher der Profeſſioniſt ihre franzöſiſche Benennung, ſo wie viele andere, behalten hat. Der Seidenwürker bindet an jede vierte **Rahmcorde**, (ſ. dieſe) eine ſolche Contrecorde, und dieſe führet er in der entgegengeſetzten Richtung der Branſchen und Kegelſchnüre nach dem **Tafelbrett**, (ſ. dieſes) ſo daß, wenn die Hauptbranſchen mit ihren Branſchen beym Stuhl rechts herunter hangen, die Contrecorden linker Hand herunter gehen. Jede dieſer Schnüre geht über eine Rolle der oberſten Reihen Rollen im Tafelbrett. Von hier gehet ſie hinab an der linken Seite des Stuhls, wo ſie entweder durch ein Loch des Colle- oder Branſchenbretts, oder über eine Rolle eines horizontal angebrachten Tafelbretts gehet, welches in allen Stücken dem obern eigentlichen Tafelbrett gleichet. Die Contrecorden hängen alſo auf ihren Rollen nach der Reihe ſenkrecht herunter, und jede trägt ein Gewicht von Bley, wenigſtens ein Pfund ſchwer. Ziehet man nun einen Kegel hinab, ſo wird mit ihren Branſchenſchnüren, Hauptbranſchen und Rahmcorden nur diejenige Contrecorde mit gezogen, deren gedachte Schnüre jetzt mit arbeiten ſollen. Die übrigen Contrecorden erhalten aber mit ihrem Bleygewicht alle übrigen Branſchen ſtraff in ihrer Lage, und dieſe können alſo nicht mit hinab gezogen werden, oder ſich verwirren.

Contregarde, Conſerve, Fr. (Beveſtigungskunſt) ein Außenwerk mit acht langen Facen, ſo vor der Face eines Bollwerks zu deſſen Bedeckung ſtatt eines halben Mondes liegt.

Contrelection, Fr. (Fechtkunſt) jeder Vortheil, wodurch des Gegners Vorhaben verhindert wird.

Contremarſch, Fr. (Kriegskunſt) eigentlich ein Zurückmarſch einer Armee oder Colonne. Allein im engern Verſtande bedeutet dieſes Wort in der Kriegeskunſt bey den Bewegungen einer Armee eines Regiments oder Bataillons ein Commandowort, daß, wenn ſolche rechts oder links mit Zügen abmarſchiret ſind, und eine gewiſſe Linie oder Stellung, die ſchon beſtimmt iſt, nehmen ſollen, ſie im Augenblick die gegebene Stellung verändern ſollen, ſo daß ſie da, wo ſie erſt mit dem Rucken zu ſtehen kommen ſollten, ſie jetzt mit der Fronte oder mit dem Geſicht zu ſtehen kommen. Deswegen die Züge im währenden Marſchiren mit den Rotten, das iſt, mit drey Mann hoch, den Contremarſch machen, indem ſie rechts oder links ſich einander vorbey marſchiren, ſo daß der rechte Flügel jedes Zuges entweder der linke Flügel wird, oder auch umgekehrt, und ihre Stellung dadurch verändern.

Contremarſch, Fr. **Queerſchemel, Zweſen**, (Lein- Seiden- und Wollweber) ſind Stäbe, welche in einem Weberſtuhl der Queere nach angebracht, und wovon einige lang, die andern kurz ſind. Die langen reichen nach der Breite des Stuhls an einer Seite noch heraus, an der andern Seite ſind ſie aber in dem **Bock** (ſ. dieſen) beweglich beveſtiget. Die kurzen Stäbe ſind an der nämlichen Seite auf eben die Art beveſtiget, ſie reichen aber mit dem andern Ende nur bis in die Mitte des Stuhls. Dieſe werden durch Schnüre an ihrem ſchwebenden Ende unmittelbar an die Schäfte oder das Geſchirr, und zugleich auch vermittelſt anderer Schnüre, die der Länge nach an ihnen unterwärts hängen, an die Fußtritte oder Schemel angebunden, und zwar ſo, wie es die Patrone des fazionirten Zeuges anweiſet. Vermittelſt dieſer Stäbe werden diejenigen Schäfte, welche an ſolchen und zugleich an dem Fußtritt gebunden ſind, wenn dieſer getreten wird, heruntergezogen. Mit den langen Stäben ereignet ſich gerade das Gegentheil, denn dieſe ſind beſtimmt, die Schäfte in die Höhe zu ziehen. Denn da ſie mit dem freyen und ſchwebenden Ende außer dem Stuhl herausragen, und jeder Stab an dieſem Ende eine Schnur hat, ſo wird dieſe mit dem einen Ende des **Tümmlers**, (ſ. dieſen) der über den Schäften angebracht iſt, vereiniget; das andere Ende des Tümmlers iſt aber mit einer Schnur oberwärts an den Schäften angebunden. Die lange Latte hat gleichfalls, ſo wie die kurze, unterwärts der Länge nach Löcher, vermittelſt welcher ſie durch Schnüre nach der Vorſchrift der Patrone, ſo wie die kurze Latte, an mehr als einen Fußtritt angebunden wird, ſo daß ſie, wenn ein Fußtritt getreten wird, woran ſie gebunden iſt, herunter gehet, und vermöge ihrer Schnur an dem frey ſchwebenden Ende den Tümmler herunter ziehet. Dieſer ziehet folglich mit dem andern Ende den Schaft in die Höhe. Die langen Latten

ſind

Digitized by Google

ſind alſo beſtimmt, die Schäfte in die Höhe, die kurzen aber herunter zu ziehen. Beyde Arten ſind, wie gedacht, an mehr als einem Fußtritt eingeleſen, (ſ. einleſen) ſo daß ſie, nach Verhältniß der Bildung des Zeuges, bald dieſen bald jenen Schaft mit den erforderlichen Kettenfäden herunter und herauf ziehen. Die beyden erſten Namen ſind der Beſtimmung der Latten angemeſſen, denn nach dem erſten arbeiten oder gehen ſie gegen einander, nach dem zweyten liegen ſie im Stuhle nach der Queere. Der Leinendamaſtweber nennt ſie aber bey ſeinem Zugſtuhl, woſelbſt er, wegen des Köpers im Damaſt, gleichfalls viel Schäfte braucht, lange und kurze Tweſen oder Zweſen; aber den Urſprung dieſer Benennung kann man ſelbſt nicht beſtimmen, ohngeachtet der Gebrauch derſelben, außer einer kleinen Veränderung, der nämliche iſt, (ſ. Zweſen, woſelbſt noch etwas davon geſagt werden ſoll.) Die Seidenwürker nennen auch noch ſolche Stühle, Stühle mit dem Contremarſch, bey welchen ſich nicht allein die gedachten langen und kurzen Latten und Tümmler an einer Seite bewegen und mit den erſten entgegen arbeiten, ſondern auch, wo die Tümmler oberwärts ſo angebracht ſind, daß ſie gegen einander mit ihren vorderſten Enden die Schäfte in die Höhe heben. Alsdenn verſteht es ſich ſchon von ſelbſt, daß die langen Stäbe oder Queerſchemel auch von zwey Seiten gegen einander an dem Stuhl angebracht ſind. Dieſes geſchieht bey ſolchen Stühlen, worauf die fazjonirten Zeuge vermittelſt ſehr vieler Schäfte gewebet werden, wo alsdenn nur eine Verwirrung unter den vielen Stäben bey ihrer Bewegung untereinander entſtehen würde, wenn ſie alle nach einer Seite ſich bewegten, weil ſtets ſoviel Stäbe dieſer Art vorhanden ſeyn müßten, als Schäfte im Stuhl arbeiten.

Contremine, ſ. Gegenmine.

Controle, Fr. (Kriegskunſt) ein Verzeichniß der Mannſchaft bey einer Compagnie oder Regiment an Geſunden und Kranken, nebſt dem Abgang, ſo monatlich verfertiget wird, und auch **Rolle** heißt. (ſ. Rolle.) Bey den Staatseinnahmen iſt es eine Gegenrechnung neben der Rechnung des eigentlichen Einnehmers, ſo von dem Controleur geführet wird.

Contreſcarpe, ſ. bedeckter Weg.

Contretemps, Fr. (Reitkunſt) ein Hinderniß, ſo ein ungeſchickter Reuter oder das Pferd ſich ſelbſt in den Weg legt, daß dieſes ſeine Schule nicht machen kann.

Contribution, Fr. Schatzung, (Kriegskunſt) eine Summe Geldes, ſo ein feindliches Heer einer Stadt oder einem Lande zu entrichten aufleget. Urſprünglich ſoll hiedurch wol die Plünderung abgekauft werden.

Contumace, ſ. Quarantaine

Convention, Fr. (Staats- und Kriegskunſt) ein Vergleich oder eine Verabredung zweyer oder mehrerer Fürſten untereinander, z. B. wegen Auswechſelung der Kriegsgefangenen, des Stillſtandes, oder zu Friedenszeiten der Handlung oder Münze wegen.

Conventionsfuß, (Münze) ein Münzgeſetz oder Münzfuß, wonach das Geld ausgepräget werden ſoll. Vermöge einer Convention unter einigen deutſchen Fürſten von 1750, 1753 und 1754 — machen $8\frac{1}{3}$ ganze Thaler eine kölniſche Mark. Daher conventionsmäßige Münze, Conventionsmünze.

Copiebuch, (Handlung) worinn alle erhaltene Briefe abgeſchrieben werden.

Cordat, grobe Tuchſerge für gemeine Leute.

Corde, Fr. (Reitkunſt) eine lange Schnur, womit man Pferden einen guten Gang beybringt.

Cordelett, Fr. (Seidenmanufaktur) ein halbſeidener Zeug, deſſen Kette zwar ganz von Seide, aber nur aus ſchlechter Seide iſt, und worinn faſt immer zwey ſchwarze ſeidene Kettenfaden mit zwey oder drey andern ſeidenen Kettenfaden abwechſeln, und worinn mit Baumwolle eingeſchoſſen wird. Er ſteht 400 Riedt im Blatt hoch, und durch jedes werden nur zwey Fäden gezogen. Uebrigens iſt der Zeug $\frac{11}{16}$ Ellen breit.

Cordeline, Fr. **Cordoline**, **Codiline**, (Seidenwürker) der äußerſte Faden an den beyden Kanten oder Leiſten eines ſeidenen Zeuges. Er iſt entweder ein ſtarker leinener oder auch ein achtfacher ſeidener Faden. Dieſer wird dergeſtalt in die Kamme einpaſſiret, daß, wenn der Codilinfaden der einen Kante im Oberfach, der andere an der andern Kante im Unterfach iſt. Er iſt auch mit einer beſondern Rolle und Gewicht hinten am Garnbaum beſonders ausgeſpannt. Ihr Endzweck iſt, damit beyde Kanten, und zugleich der ganze Zeug wohl ausgeſpannt, und an den Kanten nicht einlaufe und kraus werde, weil ſich manche Zeuge ſehr ſtark einweben, zumal wenn die Kanten der Kette nicht gut ausgeſpannt ſind. Deswegen hat der Seidenwürker zu dieſer Erfindung ſeine Zuflucht genommen, um dadurch ſeine Abſicht deſto leichter zu erhalten, daß ſie beyde in den Fächern des Aufzuges wechſeln, und allemal einer Oberfach der andere Unterfach macht. Daß ferner allemal von der Seite, wo eingeſchoſſen wird, die Cordeline im Oberfach iſt, geſchieht vermuthlich deswegen, damit die Schütze beym Einſchießen die Kantenfaden nicht beſchädigen ſoll, welches von der obenſtehenden Cordeline abgehalten wird. Dieſes Wort komt vermuthlich von dem franzöſiſchen Wort Corde, Seil, her.

Cordoline, ſ. Cordeline.

Cordon, Fr. (Kriegskunſt) Truppen, die dergeſtalt, z. B. an der Gränze, in Städte und Dörfer verlegt ſind, daß ſie untereinander eine Linie machen, und ſich erforderlich unterſtützen können. Daher ſagt man einen **Cordon** ziehen.

Cordon, ſ. Gold- und Silberſchnur.

Cornette, ſ. Kornet.

Cornetti, Fr. (Orgelbauer) ein Orgelregiſter von drey Pfeifen, ſo faſt wie ein achtfüßiges Schnarrwerk klingt.

Cornettino, ſ. Quartzinke.

Cornetto, ſ. Zinke.

Cornutus, ſ. Kornut.

Corps, Fr. ſprich Koor, (Kriegskunſt) ein kleines Heer von einigen Regimentern.

Corps

Corps de Bataille, der zum Schlagen beſtimmte Theil des Heers, im Gegenſatz des Corps de Reſerve. Dieſes letztere ſteht hinten, und rückt nur im Nothfall herbey.

Corps de Logis, Fr. (Baukunſt) der wichtigſte und mittlere Theil eines Prachtgebäudes oder Pallaſtes, der Flügel hat. Es iſt insgemein am mehreſten verziert, und enthält die beträchtlichſten Säle und Zimmer.

Correction, (Maler) ein genaues Verhältniß der Theile, nach den Muſtern der Alten, in einem Gemälde.

Corrector, Lat. ein Gelehrter, der einen in der Buchdruckerey geſetzten und vorläufig abgedruckten Bogen durchſieht, und die bey dem Setzen vorgefallenen Fehler nach veſtgeſetzten Zeichen verbeſſert und abändert.

Correctur, (Buchdruckerkunſt) heißt überhaupt die Verbeſſerung eines in der Buchdruckerey geſetzten Bogens. Der Corrector muß zuerſt die Correctur übernehmen, und denn hiernach der Setzer. (ſ. corrigiren.) Uneigentlich heißt es auch wol im gemeinen Leben ſoviel, als der bereits gebeſſerte Correcturbogen. (ſ. dieſen.)

Correcturbogen, der vorläufige Abdruck eines geſetzten Bogens, der gleich nach dem Setzen abgezogen d. i. abgedruckt, und dem Corrector zugeſchickt wird, um daraus die eingeſchlichenen Fehler zu verbeſſern. (ſ. corrigiren.)

Correſpondence, ſ. Briefwechſel.

Correſpondent, Fr. (Kaufmannſchaft) ſ. Freund.

Corridor, (Baukunſt) wird oft bey Beſchreibung der Prachtgebäude auch von den Deutſchen gebraucht, und heißt ein Gang, der in einem Pallaſt den Zugang zu vielen Zimmern verſchafft.

Corrigiren, (Buchdrucker) dem geſetzten und erſt friſch abgedruckten Correcturbogen die eingeſchlichene Fehler benehmen. Dieſes geſchieht von zwey Perſonen. 1) Der Corrector lieſt dieſen Bogen genau durch, vergleicht ſolchen mit dem Manuſcript, und ſchafft alle darinn vorkommende Fehler dadurch weg, daß er den Fehler ſelbſt durchſtreicht, und die Verbeſſerung durch gewiſſe veſtgeſetzte Zeichen auf dem Rande bemerkt. Z. B. ein überflüßiges Wort oder Buchſtaben ſtreicht er aus, macht auf dem Rande in gerader Linie mit der Zeile einen ſenkrechten Strich, und ſetzt das Zeichen ₰ dabey, welches vermuthlich der Anfangsbuchſtabe des latein. Wortes dele iſt. Dieſes Zeichen bedeutet alſo, daß das Wort oder der Buchſtab überflüßig iſt, und ausgehoben werden muß. Fehlt ein Wort oder ein Buchſtab, ſo macht er an der Stelle, wo es ſtehen ſoll, gleichfalls einen ſenkrechten Strich, ſetzt ſolchen auch auf den Rand neben dieſer Zeile, und das fehlende Wort oder den Buchſtaben dabey, zur Nachricht, daß es dahin geſetzt werden muß. Hat er ein Wort oder einen Buchſtaben unrecht ausgeſtrichen, ſo unterpunktiret er es, und es bleibt alſo ſtehen. Steht ein Buchſtab verkehrt, ſo ſtreicht er ihn der Länge nach durch, ſetzt auf den Rand einen Strich, und dieſes V Zeichen dabey. Stehen einige Silben getrennt, welche zuſammen gehören, ſo macht er einen Strich, ſetzt ſolchen auch auf den Rand und dieſes ⁀ Zeichen, welches bedeutet, daß die Silben zuſammengeſetzt werden müſſen. Soll ein Wort in der nächſten Zeile einen neuen Satz, und folglich eine neue eingerückte Zeile anfangen, ſo macht er vor demſelben einen Strich und auch auf dem Rande, und ſetzt dieß] Zeichen hinter den Strich. Iſt ein Wort nicht gerade geſetzt, ſo unterſtreicht er daſſelbe mit einem geraden Strich, ſetzt auf den Rand einen gewöhnlichen Strich, und hinter demſelben den horizontalen Strich. Nach dieſen und andern Zeichen mehr, die der Setzer ſchon verſteht, werden alle Fehler verbeſſert. Nur muß der Corrector dahin ſehen, daß alle Fehler in einer Zeile auf dem Rande nach ihrer Ordnung, ſo wie ſie folgen, mit ihren Zeichen angemerket werden. Denn der Setzer ſuchet nachher nach dieſer auf dem Rande befindlichen Ordnung alle Fehler auf. Der Corrector muß auch nach der Kolumnenzahl, dem Kolumnentitel und Kuſtos ſehen, und überhaupt alle Fehler bemerken. Nunmehr bekomt den gebeſſerten Bogen der Setzer. Dieſer muß 2) alle angezeigte fehlerhafte Lettern aus der Form heben, und andere an deren Stelle einſetzen. Zu dieſem Ende ſchließt er die Form wieder auf, (ſ. Form aufſchließen) und macht die Lettern dadurch locker. Er ſteht vor der Form, die auf dem Corrigirſtuhl ruhet, und hebt mit einer Ahle (ſ. dieſe) die Lettern aus den Kolumnen, ſetzt da, wo es nöthig iſt, andre hinein, und ſtößt ſolche mit dem Ahlheft hinunter. Einzelne Buchſtaben heraus zu nehmen und andre einzuſetzen iſt leicht, aber wenn ganze Wörter eingeſchoben werden ſollen, denn macht ihm ſolches viel Mühe, und er muß ſowohl Zeilen, als auch ganze Kolumnen oft umbrechen. (ſ. umbrechen.) Ueberhaupt muß ſich der Setzer durch ſeine Geſchicklichkeit zu helfen wiſſen.

Corrigirſtuhl, (Buchdrucker) ein Stuhl mit vier hohen Füßen, der einen runden Sitz hat, und worauf die Form ruhet, wenn der Setzer dieſelbe corrigiret.

Corſet, Corſelet, ſo man insgemein fälſchlich Corſchelet ausſpricht, (Schneider) eine Schnürbruſt, ſo vorne auf der Bruſt zugeſchnüret wird. Damit nun die Bruſt demohnerachtet ihre Rundung erhält, ſo iſt oben eine runde Stange, oder auch nur ein eiſerner Drath an einer Hälfte des Vordertheils angenehet, ſo in die Scheide der andern Hälfte eingeſtecket wird, wenn man das Corſet zuſchnüret.

Cortage, ſ. Mäklerlohn und Mäkler.

Corvette, Fr. (Kriegskunſt) ein kleines Kriegsſchiff, ſo nur 16 bis 18 Kanonen führet, die man zu ſchnellen Verrichtungen, wie Fregatten, gebraucht.

Coſtüme, Fr. (Maler, Bildhauer) bey einem Gemälde oder Bildſäule, das Uebliche, Schickliche, ſo wie es Zeit, Ort, Gegend, Gewohnheit und dergleichen mit ſich bringt. Jedes Gemälde hat ſein eigenes Coſtüme, je nachdem es in dieſe oder jene Lage, oder dieſes oder jenes Land verſetzt wird.

Coton, ſ. Kattun.

Cotonis, indianiſche Atlaſſe und Decken, die $2\frac{1}{4}$ Elle breit ſind.

Cotonnees, ſ. Toiſetten.

Couche, Fr. (Jäger) wird zu den Hünerhunden geſagt, wenn ſie ſich auf der Jagd zu Boden drucken ſollen.

Couleur, Fr. (Blaufarbenwerk) eine Benennung der zweyten Gattung der Smalte, (ſ. dieſe) die wieder viele Arten hat.

Digitized by Google

Couleurmacher, (Kattunfabrik) eine Perſon, ſo das Geheimniß der Farbenzubereitung bey der Druckerey verſteht.

Couliren, Fr. (Strumpfwürker) wenn der Faden, wovon der Strumpf gewürkt werden ſoll, über diejenige Anzahl Nadeln des Stuhls gelegt wird, welche die beſtimmte Breite des Strumpfs ausmachen, und zwar ſo, daß der Faden unter der Kammer der Plattinen (ſ. dieſe) zu liegen komt, aber vor der zuletzt gemachten Reihe Maſchen, oder dagegen vor der erſten aus freyer Hand um die Nadeln geſchlungene Reihe Maſchen, (denn der Anfang muß allemal aus freyer Hand geſchehen) die ſich noch weiter hinterwärts kurz vor dem Unterbley der Nadelbaare (ſ. dieſe) befinden. Er tritt beym Couliren den rechten Fußtritt, die Scheibe des Stuhls (ſ. dieſe) läuft rechts herum, und bewegt das Roß auf der Roßſtange (ſ. dieſe Artikel) von der Linken nach der Rechten. Das Roß erhöhet die Schwingen, und ſolche ſinken vorne und nebſt denſelben ſämtliche fallende Plattinen. Denn ſobald das Roß unter eine Schwinge komt, ſo hebt ſie ſolche hinten in die Höhe, vorn aber ſinkt ſolche, und mit ihr die Plattine. (ſ. dieſe) Indem die Plattine ſinkt, fällt ihr Schnabel (ſ. dieſen) gerade auf den über die Nadeln und vor die Haken derſelben gelegten Faden, und treibt dieſen an allen Orten zwiſchen zwey benachbarte Nadeln; zwiſchen zwey ſolchen Nadeln bildet der Faden nunmehr einen halben Zirkel, der hernach durch die zweyte Bewegung des Stuhls weiter abgetheilet wird. Dieſe erſte Arbeit des Strumpfwürkers hat den franzöſiſchen Namen Couliren erhalten, welches aber, ob es gleich ſoviel als ablaufen, von couler, heißt, dennoch nach dem Franzöſiſchen nicht richtig iſt, als welche dieſe zweyte Arbeit des Strumpfwürkers queuxlir nennen, d. i. mit dem Roß unter dem Ende oder Schwanz der Schwingen durchfahren, welche Benennung der Verrichtung des Strumpfwürkers völlig angemeſſen iſt. Allein der Strumpfwürker hat noch mehrere dergleichen falſche Benennungen, welche ſich weder überſetzen noch gut umſchreiben laſſen, ſondern man muß aus der Beſchreibung der Verrichtung ſelbſt den Verſtand erſehen. Die Plattinen ſind durch die Mühle und Fallbaare (ſ. dieſe beyden) ſchon ſo geſtellet, daß ſie beym Couliren nicht tiefer ſinken können, als erforderlich iſt, daß ſie nämlich ſoviel von dem Faden mit herunter nehmen, und einen halben Zirkel bilden, als zu zwey Maſchen erforderlich iſt. Die ſtehenden Plattinen theilen hernach den Zirkel in zwey kleinere, ſo daß jeder hernach eine Maſche wird, wenn aſſembliret wird. (ſ. aſſembliren.)

Courbes, ſ. Kurlingskiſtes.

Courbette, Fr. (Reitkunſt) ein nicht hoher Sprung eines Pferdes, wobey es die Vorderfüße zuerſt hebt.

Courier, Fr. ein ſchneller Bote, der ſeine Reiſe ungehindert und ohne Ruhe mit abgewechſelten Poſtpferden fortſetzet. Er iſt noch von Staffette (ſ. dieſe) verſchieden.

Courtage, ſ. Mäkler und Mäklerlohn.

Courtaud, **Courteau**, ein an Ohren und Schwanz abgeſtutztes Pferd.

Courtine, Fr. (Beveſtigungskunſt) der Hauptwall von einem Bollwerk zum andern.

Courvette, ſ. Corvette.

Couteaux de Chaſſe, Fr. (Schwerdtfeger) eine feine und zierliche Art von Hirſchfängern, mit einem Griff von Emaille, Elfenbein ꝛc. nebſt einem zierlichen Beſchlag und Gehang.

Coutil, **Coutilline**, **Coutis**, eine grobe Art baumwollener Zeuge, die man aus Bengalen erhält, und auch in Europa hin und wieder nachmacht.

Coutilline, ſ. Coutil.

Coutis, ſ. Coutil.

Couvert, Fr. ein Umſchlag um einen Brief nebſt der Aufſchrift.

Crabate, (Böttcher) ein Reif, der, wenn er um ein Faß gelegt wird, zu weit iſt.

Cramoiſifarbe, ſ. Karmeſin.

Cravate, Fr. **Crabate**, (Jäger) ein Tuchlappen oder langer Riemen, welcher den allzu hitzigen Hunden um den Hals gelegt wird, damit ſie im Laufen darauf treten, und ſich verwirren müſſen.

Credit, Fr. (Handlung) heißt theils der gute Name eines Mannes, daß man auf ſeine richtige Bezahlung rechnen kann, theils auch, wenn man Waaren erhält, ohne gleich zu bezahlen.

Creditiren, Fr. heißt alſo, jemanden Waaren überlaſſen, ohnerachtet er nicht gleich bezahlet.

Creditor, ſ. Gläubiger.

Crepon, ſ. Krepp.

Creque, ſ. Kreek.

Cres, **Creas**, **Crûes**, eine Art Leinewand von verſchiedener Güte und Breite, die in dieſer Abſicht auch verſchiedene Beynamen erhält, und bald breiter, bald gemeiner Cres, bald Graciennes und Roſconnes genennt wird. Sie ſind urſprünglich aus Bretagne, woſelbſt ſie zu Moolfaix, Roſcoff und andern Orten mehr gemacht werden. Sie gehen insgeſamt nach Spanien, die breiten aber auch nach Weſtindien. Die gemeinen werden auch ſtark von den Engländern verkauft. Sie wird auch ſtark in Flandern gemacht. Itzt macht man ſie auch im Gebirge in Schleſien. Es iſt eigentlich eine gewöhnliche Leinewand zu Hemden, die bald gröber, bald feiner, und bis $\frac{3}{4}$ Elle breit iſt.

Creſcendo, (Muſiker) eine neue Art von Fortepiano, weil man die Stärke des Tons nach und nach auf demſelben wachſen laſſen kann. Es hat eine pyramidaliſche Figur, und ſeine Höhe beträgt $8\frac{1}{2}$ Fuß, ſeine Breite aber 3 Fuß. In der Tiefe hat es 18 Zoll. Wegen dieſer bequemen Geſtalt nimt es in einem Zimmer nicht mehr Raum, als ein Stuhl ein. Das Klavier hat 5 Octaven, iſt mit Drahtſaiten bezogen, und leichter zu ſpielen, als ein Flügel. Durch drey Züge, die während dem Spielen mit dem Fuß regieret werden, kann man acht Veränderungen hervor bringen, ſo daß man von dem ſanften Harfen- oder Lautenton bis zum durchdringendſten Fortiſſimo übergehen kann. Es iſt auch wegen ſeines ſtarken Tons

bey

Digitized by Google

bey vollſtimmigen Muſiken zum Accompagnement zu gebrauchen, und wenn dabey die blaſenden Inſtrumente um einen oder zween Töne höher ſind, als der Kammerton, ſo kann man das Klavier in einem Augenblick ſchieben, dadurch aber den Ton desſelben mit jenem gleichſtimmig machen. Es iſt ſo eingerichtet, daß es faſt niemals wandelbar werden, und ſich nicht leicht verſtimmen kann.

Crochet, ſ. Croſchirhaken.

Crocus, Lat. (Scheidekunſt) ein aus Metall zubereiteter gelber Kalk. Der Crocus martis z. B. entſteht aus Eiſen, und wird von den Stahl- und Eiſenarbeitern zur Politur der allerfeinſten kleinſten ſchneidenden Werkzeuge gebraucht. (ſ. poliren.)

Croſchiren, accroſchiren, Fr. (Strumpfwürker) die erſte Bewegung des Stuhls beym Würken. Der Würker tritt nämlich den einen Fußtritt, es ſey nun der rechte oder der linke, und dieſer druckt den Quertritt mit herunter. Der letztere nimt vermöge der Stangen, die an ſelbigem ſenkrecht beveſtiget ſind, das vordere Querſtück des innerlichen Mechanismus der Plattinenbaare mit herunter, wobey der Würker mit beyden Händen zu Hülfe komt, indem er die runden Stangen von beyden Seiten der Plattinenſchachtel (ſ. dieſe) anfaßt, ſolchergeſtalt herunterwärts nach ſich zieht, und alsdenn von ſich ſelbſt in diejenige Lage ſchiebet, die die Plattinenbaare und Schachtel haben muß, wenn der Würker ſeinen Faden über die Nadeln legen und anfangen will zu würken. Dieſe Lage muß geneigt und ſchief ſeyn, weil ſonſt der Roß beym Couliren (ſ. dieſes) ſich nicht bewegen könnte, wenn die Maſchine gerade ſtehen bliebe, weil ſie alsdenn dicht auf dem Roß (ſ. dieſes) liegt. Wenn die Nadelbaare in dieſe Richtung gebracht iſt, ſo hängt oder croſchiret er dieſelbe mit den an der Plattinenbaare und Schachtel befindlichen Haken oder Einſchluß des Croſchirhakens an den Croſchirhaken, damit ſolche unbeweglich bey der folgenden zweyten Arbeit ſtehen bleibe. Dieſe Arbeit heißt verſtümmelt croſchiren, welches man deutſch beſſer einhangen nennen könnte, weil das Wort ſelbſt verſtümmelt von accrocher, anhaken, einhängen herkomt. Allein die Strumpfwürker bedienen ſich beſtändig dieſes Worts.

Croſchirhaken, von dem franzöſiſchen Worte crochet (Einſchlußhaken) zwey Haken, wovon jeder an einer Seite des Stuhls zwiſchen dem Preßbogen und dem Pfoſten des Stuhlgeſtelles befindlich iſt, worinn beym Croſchiren die Nadelbaare mit ihrem Einſchluß des Croſchirhakens angehangen wird, um ſolche in einer unbeweglichen Lage zu erhalten, bis ſie wieder gebraucht wird.

Croupaden, Fr. (Reitſchule) diejenigen Sprünge eines Schulpferdes, welche etwas höher ſind, als die Kurbetten, und wobey das Pferd vorne und hinten in gleicher Höhe bleibt, die Hinterſchenkel aber unter den Leib zieht, daß man die Eiſen nicht ſehen kann.

Cryſtall, ſ. Kryſtall.

Cülaſſe, Fr. (Diamantſchneider) der unterſte Theil eines gefaßten Brillants in einem Ringe, welcher nicht ſichtbar iſt, im Gegenſatz des ſichtbaren Theils, der Pavillon heißt.

Cülette, ſ. Külette.

Cülot, (Bildhauer) eine Verzierung, gleich einem Aſt, Zweig oder Horn, woraus Blumen und Blätter hervorgehen. In Cabinettern ſetzt man hierauf Seltenheiten der Natur oder Kunſt.

Culter lenticularis, Lat. (Wundarzt, chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) ein Meſſer mit einem linſenartigen Knopf an ſeiner Spitze, wovon es auch den Namen führet. Eine Fläche der Klinge muß etwas rund geſchliffen ſeyn, damit ſie ſich bequem an das rund ausgebohrte Loch, welches der Trepan gemacht hat, beym Gebrauch anſchließe. Denn dieß Meſſer wird von den Wundärzten dazu gebraucht daß hiemit, wenn der Trepan das Loch in den Hirnſchädel gebohret hat, der an dem untern Umfange des Lochs ſtehen gebliebene Grad abgeſchnitten werde. Um das Gehirn bey dieſer Operation nicht zu verletzen, ſetzt der Wundarzt den Knopf des Meſſers inwendig gegen den Hirnſchädel, und die runde Fläche der Klinge muß ſich genau an den Umfang des Loches anſchließen.

Cuperoſa, (Vitriolſiderey) gewachſener grüner Vitriol, der oben an der Kufe anſchießt.

Cupoto, (Hüttenwerk) ein Windofen, worinn man in England, ſtatt in einem Schmelzofen, Bleyerze ſchmelzet, ohnerachtet dieſes in Deutſchland bloß in einem Friſchfeuer verrichtet werden kann.

Curcume, ſ. Kurkumey.

Curee machen, (Jäger) bey großen Jagden einen Hirſch abfangen, verenden, aufbrechen, zerwirken, und alsdenn den Hunden Preiß geben.

Current, ſ. Kurrent.

Cusco, Sp. guter ſpaniſcher Schnupftobak, deſſen es zwey Arten giebt, Grascusco und Fleur de Cusco.

Cuſi, heißen die großen Meſſer, welche die Hatſchierer an dem wieneriſchen Hof auf einem Schafte, faſt wie eine Hellebarde tragen.

Cuſtos, Blatthüter, (Buchdrucker) ein paar Silben von dem erſten Wort der nächſten Seite, die zu Ende einer Seite ganz unten in einer beſondern Zeile allein geſetzt werden, und, ſo zu ſagen, Wache halten, daß der Buchbinder und Leſer die nächſte Seite ſicher findet. Fr. la Reclame.

Cüvette, (Kriegsbaukunſt) ein kleiner vier Ruthen breiter Graben in der Mitte des großen trockenen Grabens. Er wird um die Veſtung herum ſo tief gemacht, bis man wenigſtens ſechs Fuß Waſſer findet, auch mit Hecken und Sträuchern umgeben iſt, des Feindes Anlauf zu verhindern.

Cylinder, ſ. Walze.

Cylinder, (Uhrmacher) ein rundes ſtählernes ausgehöhltes Stäbchen, das in einer Taſchenuhr anſtatt der Spindel und des Spindellappens dienet, und die Unruh trägt. Er wird in der Mitte zur Hälfte abgefeilet, und in jedes Ende des hohlen Cylinders wird ein rundes Stückchen Kupfer eingezapfet, in welches der Zapfen eingeſetzt wird, woran

Digitized by Google

der Cylinder in dem ſteifen Kloben läuft. Der oberſte Zapfen trägt zugleich die Unruhe.

Cylindermaſchine, ſ. **Cylindrirmaſchine**.

Cylinderuhr, (Uhrmacher) eine neuere Erfindung, in den Taſchenuhren, anſtatt der Spindel und Spindellappen, einen ausgehöhlten Cylinder anzubringen, der, ſo wie die Spindel, die Unruhe trägt. Denn weil die Spindellappen bey allen ihren guten Eigenſchaften doch den Fehler haben, daß ſie bey einer heftigen Bewegung, z. B. beym Reuten gegen den **ſteifen Kloben** (ſ. dieſen) ſchlagen, und hiedurch den Lauf der Räder beſchleunigen, daher denn die Uhren insgemein beym Reuten zu geſchwind gehen; ſo hat man durch den Cylinder dieſem Fehler abzuhelfen geſucht. Eine ſolche Uhr hat, einige wenige Stücke ausgenommen, einerley Theile mit den gewöhnlichen Uhren. Denn ſtatt des **Kronrads** wird nur ein gewöhnliches Stirnrad angebracht, und dieſes beweget durch ein Getriebe ein liegendes Steigrad. Die Zähne dieſes Rades gleichen in keiner Abſicht den Zähnen der übrigen Räder. Denn ſtatt jedes Zahns ſitzt auf einem ſenkrecht ſtehenden Zapfen ein kleines horizontal liegendes Stückchen Meſſing, das völlig einem Dreyeck gleichet. Die eine Seite dieſes dreykantigen Stücks Meſſing iſt etwas länger, als die übrigen beyden, und zwar die äußere. Bey der Bewegung des Rads ſtößt dieſe Seite jedes Zahns gegen den gedachten halben ausgehöhlten Cylinder, der alſo die Stelle der Spindel und Spindellappen vertritt, und die Unruhe trägt. Wenn daher ein Zahn gegen den Cylinder ſtößt, ſo drehet er ihn etwas um, und zugleich ſchwankt auch die Unruhe, die mit dieſem Cylinder vereiniget iſt, nach einer Seite. Indem der Zahn den Cylinder zurück ſtößt, ſo macht dieſer Platz, daß die Spitze des dreykantigen Zahns in die Aushöhlung des halben Cylinders eindringen kann. Der Cylinder bekomt hiedurch wieder Freyheit, und die Spiralfeder kann die Unruhe und zugleich den Cylinder wieder zurück treiben. Tritt der Zahn wieder aus der Aushöhlung des Cylinders, ſo drehet er dieſen und zugleich die Unruhe abermals um, und wenn er den Cylinder verläßt, ſo zieht die Spiralfeder beyde wieder in ihre vorige Lage zurück. Hiedurch entſteht alſo bey jedem Zahn des Rades ein doppeltes Schwanken der Unruhe. Den einzigen Fehler haben dieſe Unruhen, daß das Rad bey der Bewegung des Cylinders eine ziemliche Reibung verurſachet, und daher müſſen die Zähne dieſes Steigerades öfters eingeſchmieret werden, wenn die Uhr nicht ſtehen bleiben oder wenigſtens unrichtig gehen ſoll. Dieſes geſchieht auch, wenn das Oel ſchmierig wird, und deswegen muß ſie alsdenn von dem Uhrmacher rein gemacht und eingeſchmieret werden. Dem allen ohnerachtet behalten dieſe Uhren bey einer noch ſo ſtarken Bewegung wichtige Vorzüge. Man hat auch ſogar ſchon verſucht, bey dieſer Art von Uhren einen Sekundenzeiger anzubringen. Man giebt deswegen dieſen Uhren eine große Unruhe, die ziemlich in jeder Sekunde einmal ſchlägt; man kann aber alsdenn den Sekundenzeiger nicht unmittelbar auf der Welle des Steigerades beveſtigen, ſondern man muß ihn durch einige Wechſel in Bewegung ſetzen. Bey verſchiedenen aſtronomiſchen Beobachtungen würde dieſe Erfindung Dank verdienen, wenn man ſich völlig darauf verlaſſen könnte. Allein der Sekundenzeiger läuft zwar ungefähr in jeder Minute, wie gewöhnlich, einmal um, die Sekunde zeigt er aber auf dem Sekundenringe nicht mit der erforderlichen Genauigkeit an.

Cylindrirmaſchine, Cylindermaſchine, Kalander, Galander, Glander, (Seiden- und Wollmanufaktur) eine Maſchine, die gebraucht wird, ſowohl die feinen wollenen, als auch einige ſeidenen Zeuge zu glätten und zu appretiren. In der Wollmanufaktur nennt man dieſe Maſchine **Kalander oder Galander, Glander**. (ſ. dieſe.) Die Seidenfabriken nennen ſie aber Cylinder- oder Cylindrirmaſchine, weil die Hauptheile dieſer Maſchine drey Walzen oder Cylinder ſind. Die ganze Maſchine beſteht aus zwey ſenkrecht ſtehenden ſtarken Säulen, die unten in ſtarken Queerhölzern eingezapft und beveſtiget ſind. Die Queerhölzer ſind unten wieder durch zwey Riegel mit einander vereiniget. Zwiſchen den beyden Säulen, die ziemlich hoch ſind, liegen mit ihren Zapfen in ihren Zapfenlagern drey Walzen. Jede Walze iſt ungefähr 10 Zoll im Durchmeſſer ſtark. Die oberſte und unterſte Walze iſt von dichtem Holz und maſſiv, die mittelſte iſt aber von Meſſing und hohl. In die Höhlung dieſer Walze, deren Oeffnung ſich in einem ihrer Zapfen befindet, kann ein eiſerner runder Bolzen, den man in der Manufaktur **Kanone** (ſ. dieſe) nennt, hineingeſteckt werden. Bloß die mittelſte Walze wird beym Gebrauch eigentlich umgewälzet, wenn man nämlich einen, an der Maſchine angebrachten, Schwengel in Bewegung ſetzt, wobey ein großes Schwungrad, ſo zugleich mit dem Schwengel umgedrehet wird, die Bewegung erleichtert. Der Schwengel, der in einem Nebengeſtelle der Maſchine angebracht iſt, bewegt aber nicht unmittelbar die mittelſte meſſingene Walze, ſondern in einer Kapſel, welche ſich in einer Aushöhlung der Säule nach dem Schwengel zu befindet, ſind zwey metallene Stirnräder und zwey Getriebe angebracht, wovon ein Getriebe auf dem Zapfen des Schwengels ſitzt, das zweyte Getriebe aber auf dem Zapfen der mittelſten Walze ſteckt. Wenn alſo der Schwengel umgedrehet wird, ſo ſetzen die Getriebe und Räder die meſſingene Walze in Bewegung, und die Walze wird umgedrehet. Dieſe drehet ſich nach hinten herum, und nimt die auf ihr liegende obere Walze in eben der Richtung mit herum, die unterſte aber ſetzt ſie nach vorne zu in Bewegung, indem ſie zurückkehrend über ſie wegſchleift. Da die Walzen dicht aneinander geſtellt werden müſſen, wenn der Zeug kalandert oder cylindrirt wird, ſo iſt über der oberſten Walze ein hölzerner Riegel mit zwey Schrauben angebracht. Die Schrauben durchbohren den Riegel ſenkrecht, ſo daß ihre Köpfe unterwärts ſind. In den beyden Säulen iſt über der oberſten Walze eine Höhlung gemacht, worinn bewegliche Backen ſtehen, die mit einem andern Riegel zuſammenhängen. Dieſer letzte Riegel iſt unter dem oberſten Riegel, worinn die Schrauben ſtecken, mit ſeinen Enden in den Höhlungen der Säulen angebracht, und hängt, wie gedacht, mit den ſenk-

ſenkrechten Backen (ſ. dieſe) zuſammen, ſo daß, wenn die Schrauben herunter auf dieſen Riegel geſchraubt werden, dieſer die Backen mit ihren Enden auf die Zapfen der oberſten Walze, als worauf ſie ruhen, druckt, und alle drey Walzen näher aneinander bringt. Hinter den Walzen iſt noch ein Geſtell angebracht, worauf in ihren Zapfenlagern zwey kleinere Walzen liegen, welche dazu dienen, daß auf die eine der Zeug ſtraff aufgewickelt wird, von welcher ſolcher nachher über die zweyte Walze wohl geſpannt nach der Cylindrirmaſchine geleitet wird, um zwiſchen den Walzen durchgepreßt zu werden. Zu dieſer Maſchine gehört aber noch ein anderes abgeſondertes Geſtelle, auf welchem der Zeug auf eine von den nur gedachten Rollen hinter der Maſchine ſtraff aufgewickelt oder gerollt wird. Dieſes Geſtell beſteht aus zwey bretternen Wänden, und unterwärts aus einem Riegel, wodurch die Wände zuſammenhangen. Oben auf den Wänden ſind auf jeder zwey Zapfenlager angebracht, worinn die oben gedachten Walzen liegen können. In der Mitte dieſes Geſtelles ſind zwiſchen den beyden Wänden drey runde hölzerne Stäbe eingezapft, die als ein Dreyeck neben einander geſtellt, und mit ihren Enden durch die Wände durchgeſteckt und darinn beveſtiget ſind. Dieſe drey Stäbe dienen dazu, zwiſchen denſelben, über und drunter, den Zeug zu ziehen, damit er ſtraff auf die Rolle oder Walze gewickelt werden kann, weil es vornämlich darauf ankomt, daß der Zeug ſo gleich, glatt und ſtraff wie möglich nach der Cylindrirmaſchine geſchickt werde. (ſ. Kalandern.) (Eine ähnliche Maſchine ſieht man in Sp. H. u. K. Samml. XIV, Tab. V. Fig. XVIII.)

Cymbal, ſ. **Cymbel**.

Cymbale, Cymbal, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) ein viereckiges Inſtrument, welches mit Drahtſaiten bezogen iſt, und doppelte Stege hat. Es iſt das alte ſogenannte Hackebrett, und wird mit hölzernen Schlägeln oder Häkchen geſpielet. Bey den Alten war das Cymbalum von Erz, und wie zwey hohle Becken geſtaltet, die man beyde mit flachen Händen zuſammenſchlug, da ſie denn einen hellen Ton gaben.

Cymbel, eigentlich eine kleine runde Klocke.

Cymbel, ſ. **Cymbelſtern**.

Cymbel, Cymbale, (Orgelbauer) ein Orgelregiſter, welches aus ganz kleinen Pfeifen beſteht, und nur zum Ausfüllen dienet.

Cymbelgießer, ein Profeſſioniſt in Nürnberg, der vermuthlich zu dem daſigen zahlreichen Geſchlecht der Rothgießer gehöret.

Cymbelſtern, (Orgelbauer) ſind kleine Klöckchen in einer Orgel, die eine Zuſammenſtimmung haben, und vermittelſt einer Windröhre an einem Regiſter herum getrieben, von außen aber durch einen Stern vorgeſtellet werden.

Cyper. Die feinſte Art der baumſeidenen Zeuge führt in manchen Gegenden im gemeinen Leben dieſen Namen.

Cypreſſe, Cypreſſenbaum, ein gerader und großer Baum, der zum Theil beſtändig grün, und theils männlichen, theils weiblichen Geſchlechts iſt. Das männliche Geſchlecht trägt Früchte oder Zapfen, das weibliche aber nicht. Das Holz iſt theils gelblich, theils röthlich, dichte und von einem angenehmen Geruch, wie Sandelholz, faulet nicht, reißet auch nicht leichtlich auf, und hat noch dieſe beſondere Eigenſchaft an ſich, daß es von keinen Würmern angegriffen wird, weil es ſehr bitter iſt. Das Holz von dieſem Baume iſt ſehr nutzbar zum Bauen. In Deutſchland aber, wo es ſonſten nicht, als in Gärten wächſt, iſt es theuer, und wird von den Tiſchlern auch Drechslern zu mancherley ſeltenen Arbeiten, von den Bildhauern aber insgemein nur im Kleinen verarbeitet, und nicht ſo hoch geſchätzt, als das Zedernholz. Die Tiſchler gebrauchen ſolches vornämlich zur Austäfelung der Wände und Fußböden in den Zimmern großer Herren, auch zur Furnir oder eingelegten Arbeit. Eine hohe Cypreſſenart, die in Nordamerika wächſt, wird oft im gemeinen Leben weißes Zedernholz genennt.

D.

D, als Zahlbuchſtabe genommen, bedeutet 4, wovon die Fälle bey A. und B. angegeben ſind. Auch iſt es, wie bekannt, die Benennung einer muſikaliſchen Note.

Da Capo, (Muſiker) dieſe italieniſchen Worte ſtehen hinter einem muſikaliſchen Stück oder Satz, wenn es wiederholet werden ſoll. Neuere Muſiker ſetzen dafür V. A. oder V. V. d. i. von Anfang oder von vorne.

Dach, (Baukunſt, Zimmermann) iſt überhaupt genommen die obere Decke oder der Hut eines Gebäudes, eine Bedeckung wider Regen und Schnee, ſo es von einem Gebäude, nebſt aller Näſſe, abhalten muß. Dach heißt alſo im gemeinen Leben, auch in der Kunſtſprache, theils die Sparren nebſt dem übrigen Holzverbund, ſo zum Dach gehöret, theils wieder die Bedeckung dieſes Holzwerks mit Stein oder Metall ꝛc. In Abſicht des Ganzen heißt dasjenige Dach, welches über einige abgeſonderte Theile eines Gebäudes gezogen wird, ein Wetterdach, und dasjenige, welches das Hauptgebäude wider den Einfluß der Witterung ſchützet, wird das Hauptdach genennt. Dieſes muß über die Außenwände und das Dachgeſimſe hervorragen, wofern es, ſeiner Abſicht gemäß, die Mauern wider den Abfluß des Regens in Sicherheit ſetzen ſoll. Denn je ſchneller die Feuchtigkeiten von dem Dache abfließen, deſto weniger können ſie durch die Fugen dringen, und deſto länger bleibt das Dach und Gebäude unſchadhaft. Um den Abſchuß des Waſſers zu befördern, giebt man dem Dache auf beyden Seiten eine ſchiefe Lage, und macht dieſe, nach Beſchaffenheit der Himmelsgegend jedes

Digitized by Google

Orts mehr oder weniger ſchief. Denn je weniger Regen, und vorzüglich Schner in einer Gegend fällt, deſto flacher kann das Dach ſeyn, und ſo auch umgek.hrt. Durch die mannigfaltige Richtung dieſer abhängigen Lage und die vielfältige Abänderung ſeiner Geſtalt erhält das Dach verſchirdene Benennungen, als: **Altes deutſches Dach**; **alt franzöſiſches Dach**, Fr. Comble pointu; **neu deutſches Dach**, Fr. Comble en équerre; **italieniſches Dach**, Fr. Comble ſurbaiſſé; **neufranzöſiſches oder gebrochenes Dach**, oder **Manſardendach**, Fr. Comble coupé, briſé, à la manſarde; **holländiſches Dach**, **Zelt- oder Walmdach**, Fr. Comble à croupe; **Sattel- oder Giebeldach**, Fr. Comble à pignon; **Taſchen- oder Pultdach**, Fr. Comble à potence; **flaches Dach**, Fr. Comblo à terraſſe oder tronqué, welches mit einer Gallerie verſehen iſt; das **Dohmdach**, Fr. Comble en Dôme, welches nach allen vier Seiten nach ausgebogenen Sparren zuläuft; endlich das **Thurmdach** oder dasjenige Dach, das zu **Thurmhauben** gebraucht wird, und welches von den Seiten theils eingebogen, theils ausgebogen in eine Spitze zuläuft, Fr. Comble a l'imperiale. Man ſehe hiervon jedes an ſeinem Ort. Alle dieſe Dächer werden in einfache oder zuſammengeſetzte eingetheilt. Jene ſind die, welche auf einer oder mehrern Seiten oben gerade herab laufen. Die zuſammengeſetzten werden auf jeder Seite aus mehrern Theilen zuſammengeſetzt, daher ſie auch den allgemeinen Namen, gebrochene Dächer erhalten. Manchmal muß, nach Beſchaffenheit der Mauern des Hauptgebäudes, auch des Nachbars wegen, eine andere Einrichtung des Dachs, als die oben genannte, getroffen werden, und ein vermiſchtes, d. i. von mehr als einer der oben benannten Dacharten zuſammengeſetztes Dach gemacht werden. Man weiß aus der Erfahrung, daß allzu niedrige Dächer in kalten Gegenden von keiner langen Dauer ſind; weil der Regen und Schnee auf dergleichen flachen Dächern länger liegen bleibt, Fäulniß nach ſich ziehen, und dadurch den Gebäuden viel Schaden verurſachen. Sind ſie dagegen zu hoch, ſo geben ſie den Gebäuden in gewiſſen Fällen ein ſchlechtes Anſehen, und beläſtigen ſolche auch, zugeſchweige des Aufwandes an Holz und Geld. Man bauet deswegen die Dächer nach gewiſſen Regeln, daß ſie weder zu hoch, noch zu niedrig angeleget werden, und man muß daher von den niedrigſten bis zu den höchſten unterſchiedene Proportionen auf alle vorkommende Fälle zu finden ſuchen. Man theilet die Dächer alſo in dieſer Abſicht in hohe und niedrige ein; und bey den hohen oder deutſchen Dächern verhält ſich die Grundlinie, oder der Balken zu ihrer Höhe oder Giebelſäule, wie 2 zu 1. Doch kann man zu der Höhe der deutſchen Dächer verſchiedene Maaße annehmen, und daher veſtſetzen, daß, wenn die Grundlinie oder der Balken des Dachs in 12 Theile getheilet wird, die Giebelſäule zu den niedrigſten Dächern 6 Theile erhält, und ſofort immer einen Theil mehr bis zur höchſten Höhe, welche 10 Theile des Balkens zur Giebelhöhe beträgt. Das Verhältniß der gebrochenen Dächer ſ. unter gebrochenes oder franzöſiſches Dach. Wenn man die Geſtalt eines ſchicklich gebrochenen Dachs recht in Augenſchein nehmen will, ſo muß man mehr, als zweymal ſo weit, als das ganze Gebäude hoch iſt, davon abſtehen. Was zweytens die Zimmerung des Dachs anbelangt, ſo iſt der Verbund eines Dachs ohne Zweifel die künſtlichſte Arbeit eines Zimmermanns, womit die Zulage und der Verbund der Wände gar nicht verglichen werden kann. Denn man muß dem Dach alle nur mögliche Veſtigkeit ertheilen, weil es dem Winde und der Witterung vorzüglich ausgeſetzt iſt. Es muß nicht allein dem Stoß des Windes bald auf dieſer, bald auf jener Seite widerſtehen, ſondern es muß auch insgemein eine ſchwere Decke, es ſey nun von Kupfer, Bley, Schiefer oder Ziegelſteinen, tragen. Daher müſſen die Sparren durch Balken und Bänder unterſtützet werden, damit ſie weder unter der Laſt der Decke brechen, noch dem Stoß des Windes nachgeben. Eine ſolche Unterſtützung heißt der **Dachſtuhl**, (ſ. dieſen) der entweder ein liegender oder ſtehender iſt. Der ſtehende ertheilt dem Dach ohnſtreitig mehr Veſtigkeit, allein er erfordert viele Mühe und Holz, daher zieht man, zumal auf leichten Gebäuden, den liegenden Dachſtuhl vor. Der Verbund eines neuen deutſchen Dachs mit einem z. B. liegenden Dachſtuhl, beſteht aus folgenden Theilen. Ein ſolches Dach hat die halbe Breite des Gebäudes zur Höhe, woraus ſich die Länge der Sparren von ſelbſt ergiebt. Auf jeden Dachbalken des oberſten Stockwerks komt ein Paar Sparren zu ſtehen, es ſey denn, daß ein Haus auf dem Lande mit leichtem Stroh gedeckt wird, da denn der Zimmermann hin und wieder wol einen Balken übergeht. Allein nicht alle Sparren eines liegenden Dachſtuhls werden gleich ſtark unterſtützet, weil das Dach bey ſo vielem Holzwerk das Gebäude zu ſtark belaſten würde. Einige Sparren bekommen nur durch den **Kehlbalken** und **Dachrahm** (ſ. dieſe) Haltbarkeit, und dieſe nennt man **Gebünde oder leere Sparren**. Andere werden dagegen durch alle erforderliche Theile unterſtützt, und dieſe Sparren heißen **Binder**. Ein Binder ſteht jederzeit von dem andern 12 bis 15 Fuß ab, und da die Balken höchſtens 3 Fuß von einander abgeſondert liegen, auf jedem Balken aber Sparren zu ſtehen kommen, ſo ſtehen zwiſchen zwey Bindern drey leere Sparren. Doch müſſen die beyden äußerſten Sparren des Dachs, oder die Giebel, jederzeit Binder ſeyn. Außer den Sparren, die auf den Balken ſtehen, gehören zu dem Dache noch der **Dachſtuhl**, nebſt ſeinen innern Theilen, (ſ. dieſen) nämlich der **Kehlbalken** und die **Stuhlſchwelle**, die vor dem Dachrahm und dem Träger durch das Dach nach ſeiner ganzen Länge durchgehen, in welchen die Stuhlſäulen, und in dieſen der **Spannriegel**, welche zuſammen **Bänder oder Streben** heißen, eingelaſſen ſind. Jede Sparre wird in den Dachbalken eingezapft, doch ſo, daß derſelbe noch 4 bis 5 Zoll von dem **Hirnende** des Balkens abſteht. Oben, wo die beyden Sparren zuſammentreffen, werden ſie gleichfalls zuſammengezapft, und beym Richten wird ein Nagel durch die Verzapfung gezogen, wozu beym Verbunde durch die Verzapfung mit dem **Riegelbohrer** (ſ. dieſen) ſchon ein Loch

gebohret

gebohret iſt. In der halben Höhe des Dachs wird in jedes Paar Sparren der Kehlbalken eingezapft. In dieſen Kehlbalken wird nun an jedem Ende der Dachrahm mit einem einfachen Kamm, und in ſeiner Mitte ein Träger mit einem gedoppelten Kamm eingekämmt. Beyde Dachrahme ſowohl, als auch der Träger, gehen nach der ganzen Länge des Dachs durch, und die beyden Dachrahme ruhen in allen Bindern auf der Stuhlſäule, worinn ſie gekämmt ſind, der Träger aber auf dem Spannriegel. Die Stuhlſäule, ſo den Dachrahm trägt, wird in die Stuhlſchwelle eingezapft, und dieſe geht gleichfalls durch das ganze Dach durch, ſo daß alle Stuhlſäulen auf einer Seite des Dachs in eine einzige Stuhlſchwelle eingezapft werden, und auf jeden Dachbalken wird dieſe aufgekämmt. Die Stuhlſäule aber zapft der Zimmermann an jedem Ende doppelt ein, nicht nur in den Balken des Dachs, ſondern auch in die Stuhlſchwelle und auch zugleich in den Dachrahm und den Kehlbalken. Die Stuhlſäule greift alſo ſowohl auf der Stuhlſchwelle, als auch auf dem Dachrahm über; oben aber im Dachrahm muß ihre Verzapfung der Haltbarkeit wegen am ſtärkſten ſeyn. Daher iſt ſie auch oben breiter, als unten, indem ſie oben 13, unten aber 11 Zoll breit und 5 bis 7 Zoll dick iſt. Der Träger aber liegt ohne alle Verbindung auf dem Spannriegel auf, deswegen jederzeit die Höhe ſeine Dicke übertreffen muß. Endlich werden noch zwey Bänder oder Streben angebracht, deren Dicke ſich nach der Dicke der Stuhlſäule richtet. Beyde ſind in entgegengeſetzter Richtung ſchräge gegen einander übergeſtellet, und dieſes iſt das allgemeine Geſetz der Bänder oder Streben, daß jederzeit zwey und zwey nach entgegengeſetzter Richtung laufen müſſen. Denn der Zweck der Bänder iſt, zu verhüten, daß der Wind ein Gebäude nicht verſchiebe. Daher müſſen ſie ſo angebracht werden, daß einer oder der andere dem Winde jederzeit Widerſtand thut, der Wind mag auch von welcher Seite er wolle auf das Gebäude ſtoßen. Jedes Band wird gewöhnlich auf dem Spannriegel übergeſchnitten, (ſ. dieß) und in den Kehlbalken ſowohl, als auch in die Stuhlſäule mit einem Verſatz (ſ. dieſen) eingezapfet. Bey der Verzapfung mit dem Verſatz ſpringt nicht nur der Zapfen des Bandes in die Stuhlſäule hinein, ſondern das Band wird auch nach ſeiner ganzen Dicke etwa um einen Zoll in einen Einſchnitt der Stuhlſäule verſenket. Das Band ſtellt ſich im Verſatz deſto veſter gegen die Stuhlſäule, und hindert hiedurch um ſoviel mehr, daß der Sturmwind das Gebäude nicht verſchieben kann. Allein dieſe Bänder ſetzen nur das Gebäude gegen den Stoß des Windes in Sicherheit, wenn er gegen die beyden abhängigen Seiten des Dachs bläſet, aber nicht, wenn er gegen die Giebel ſtößet. Daher zapfet der Zimmermann noch nach der Länge des Dachs Kreuzbänder zwiſchen zwey und zwey Bändern ein, ſo daß zwey Kreuzbänder in das Rahmſtück und in die Stuhlſäulen, die andern beyden zwar gleichfalls in die Stuhlſäulen, mit dem andern Ende aber in die Stuhlſchwelle eingezapft werden, und ſo zwiſchen allen Bindern. Dieſe Bänder nebſt den vorhergehenden beyden in den Bindern ſetzen alſo das Gebäude von allen Seiten gegen den Stoß des Windes in Sicherheit. Dieſes Sparren- oder Dachwerk wird nachher drittens auf verſchiedene Art, es ſey nun mit Kupfer, Bley, Schiefern, Schindeln, Ziegeln, oder Stroh und Rohr gedeckt, (ſ. davon an ſeinem Ort, auch Dachdecken.) Ueberhaupt von dieſer Sache zu reden, giebt es in hieſiger Gegend folgende Dächer: 1) Das Strohdach iſt zwar dicht und warm, aber es wird mit Recht höchſtens nur auf dem platten Lande geduldet, da es die Feuersbrunſt vermehret. 2) Eben dieſer Gefahr iſt das Schindeldach ausgeſetzt, und noch vielmehr, da der Wind bey Feuersbrünſten die brennenden Schindeln oft weit weg treibt. 3) Das Ziegeldach iſt in hieſigen Gegenden das gewöhnlichſte. 4) Schieferdächer findet man hier nur auf Kirchen und Palläſten, häufiger aber, wo viel Schiefer bricht. 5) Die Bedeckung mit weißem Eiſenblech, mit Bleytafeln, und vorzüglich mit Kupferblech, gehöret für Kirchen und Palläſte, weil ſie theuer iſt, und noch unterhalb einer Verſchalung bedarf.

Dach, (Bergwerk) ſonſt auch das **Hängende**, im Gegenſatz der **Sohle** oder des **Liegenden**. Es iſt das Geſtein unmittelbar über einem Gang oder Flötz, nach der Oberfläche des Gebirges zu.

Dach, (Falkenirer) der Rücken des Falken bis auf die Flügel.

Dachbalken, (Zimmermann) diejenigen horizontalen Hölzer oder Balken, die auf dem oberſten Stockwerk höchſtens drey Fuß weit auseinander nach der Breite des Hauſes gelegt ſind, und worauf das ganze Dach mit ſeinen Sparren und Dachſtuhl ſteht.

Dachbinder, (Zimmermann) eine Sparre, die durch den Dachſtuhl erforderlich unterſtützt iſt, und zwar bey einem liegenden Dachſtuhl. (ſ. auch Binder.) Es werden bey einem Gebäude dergleichen Binder mehr oder weniger angebracht, nachdem es die Beſchaffenheit deſſelben erfordert.

Dachdecker, im weitläuftigen Verſtande derjenige Arbeiter, der ein Dach deckt. Da aber die Dächer mit verſchiedenen Materien gedeckt werden, und bald Kupfer und Bley, bald Schiefer und Schindeln, auch Ziegeln oder andere Steine, ja endlich auch Stroh und Rohr dazu gebraucht wird, ſo vertheilet ſich das Dachdecken unter verſchiedene Handwerker. Denn das Kupferdach deckt der Kupferſchmid, das Bley- und Blechdach der Klempner. Das Schieferdach wird aber von beſondern Schieferdeckern gedecket, welche behaupten, daß das Dachdecken, ſowohl mit Schiefern, als auch Ziegeln und Steinen, nebſt dem Tünchen eine Arbeit ſey, die von langen Jahren ihnen allein zukomme, und die Maurer ſich nur das Ziegeldach zu decken, nach und nach angemaßet hätten. Die Maurer widerſprechen aber dieſem ſchlechterdings, indem ſie erwiedern, daß ſie alles, was zur Verfertigung einer Mauer, theils in Abſicht ihrer Veſtigkeit, theils ihrer Ausputzung gehöre, zu machen befugt wären, wie ſie denn überhaupt alles, was an Gebäuden von Steinen zuſammengeſetzt und in Kalk und Lehm gelegt würde, zu verfertigen berechtiget

Digitized by Google

tiget wären. Daher käme ihnen das Decken der Dächer mit Ziegeln und Steinen auch Schiefern zu, da ihr Handwerk von vielen Jahrhunderten her mit Privilegien verſehen wäre, es aber nicht gar zu lange ſey, da ſich beſondere Perſonen zu dieſer Arbeit des Dachdeckens gefunden hätten, welche bis itzt noch nicht überall handwerksmäßige Privilegien beſaßen. Selbſt in Nürnberg hätten ſie nur vor ohngefähr 100 Jahren Zunftrecht erhalten. Es ergebe ſich alſo von ſelbſt, daß da, wo kein Zunftrecht wäre, man auch kein Recht haben könnte, einem andern eine Arbeit zu verbieten, der hierzu noch ein älteres Recht hätte. Heut zu Tage beſchäfftigen ſich alſo die Schieferdecker faſt bloß mit dem Decken mit Schiefer, und ſelten nur mit den Dächern von Kupfer und Bley, weil, wie gedacht, ſolches gemeiniglich von den Kupferſchmiden und Klempnern geſchieht, indem nicht überall Schieferdecker vorhanden ſind. An einigen wenigen Orten, z. B. in Nürnberg, decken die Schieferdecker auch die Ziegeldächer, in den mehreſten andern Städten Deutſchlands deckt aber der Maurer die **Ziegel- und Steindächer.** (ſ. Ziegel- und Steindach.) Die Schieferdecker werden beſonders zu dem Decken der Thürme gebraucht, (ſ. Schieferdecker, wovon dem Kupfer- Bley- und Blechdecken gleichfalls geredet wird.) Die Schindeldächer, die, außer ſelten in kleinen Städten, wegen der Feuersgefahr, nicht mehr ſonderlich gebräuchlich ſind, werden von beſondern Arbeitern, die ſich darauf legen, auch von den Zimmerleuten verfertiget, (ſ. Schindeldächer.) Die Strohdächer, ſo nur noch auf dem platten Lande oder in den Marktflecken gebräuchlich ſind, werden von Handarbeitern verfertiget, die ſich darauf legen, und die man insgemein ſchlechthin Decker nennt. (ſ. Strohdächer.)

Dächel, Tächel, (Eiſenhütte) das Eiſen, ſo von dem Boden des **Zerrenheerdes,** (ſ. dieſen) durch das Zerrenfeuer geſchmolzen, heruntertröpfelt, und nachher erkaltet. (ſ. zerren.)

Dächel drucken, (Eiſenhammer) wenn aus dem auf dem Zerrenheerd aufgeſtochenen **Dächel,** (ſ. dieſen) aller noch übriger in den Zwiſchenräumen befindlicher Koth ausgedruckt wird, welcher ſich bey dem Zerrenfeuer, nebſt dem heruntergetreufelten Eiſen, mit hinunter gezogen hat.

Dächel in dem Heerde aufgeſtochen, (Eiſenhammer) diejenige Arbeit auf dem Zerrenheerde, wenn das durch das Zerrenfeuer heruntergetreufelte Eiſen, ſobald es auf dem Boden des Heerdes geſtockt, d. i. kalt geworden iſt, mit eiſernen Stangen heraus, und unter den Hammer gebracht wird.

Dachfahne, Wetterfahne, Wetterhahn, eine Fahne, insgemein von Eiſenblech, auf einem Dache, ſo die Veränderung der Luft anzeiget. Man ſetzt ſie auch zuweilen auf die Schornſteinkaſten. Auch bringt man in einem Zimmer an der Decke oder Wand eine Tafel an, worauf vermittelſt eines Zeigers die von der Dachfahne angegebene Luftveränderung gezeiget wird, (ſ. Windweiſer) ſo daß man in dem Zimmer jede Veränderung des Windes bemerken kann.

Dachfarbe, (Schmelzhütte) das Kupfer, ſo beym Garmachen mit dem Rauch aufſteiget, und ſich an das Dach der Hütte anleget. Es wird geſammlet und wieder zugeſetzt.

Dachfenſter, Kappfenſter, Dachluke, (Baukunſt) ſind Oeffnungen, ſo aus dem abhangenden Dache herausgebauet werden, um den Boden unter dem Dach zu erleuchten. Es ſind bisweilen nur Oeffnungen ohne Glasfenſter, die man etwa mit einer hölzernen Thüre verſchließen kann, und denn nennt man ſie nur Dachluken. Wenn ſie aber Fenſter erhalten, denn führen ſie den obigen Namen, und wenn ſelbige höher als breiter gemacht werden, heißen ſie **Lucernen,** von dem franzöſiſchen Lucarnes. Iſt das Fenſter aber rund oder auch etwas oval, ſo wird es ein Ochſenauge genannt. Die letztern bringt man insgemein bey Pracht- und öffentlichen Gebäuden an.

Dachfette, ſ. **Dachſtuhlfette.**

Dachforſt, ſ. **Forſt.**

Dachgeſimſe, (Baukunſt und Maurer) die vorſpringende Leiſte von Stein, welche man unterhalb den Dächern eines maſſiven Hauſes als einen Kranz und als eine Verbindung der Hauptmauer mit dem vorſpringenden Dache zieht. Es wird öfters von großen Geſimsſteinen gemauert, welche 18 Zoll bis 2 Fuß lang und 9 bis 10 Zoll breit ſind. Man rückt ſie nach Beſchaffenheit 12, 18, 21 Zoll vor, und beveſtiget ſie mit Ankern. Es iſt überhaupt zur Dauer eines Gebäudes nothwendig, wenn das Dach von der Hauptmauer vorſpringt, damit die Traufe abgeleitet werde. Bey hölzernen Häuſern wird das Geſimſe aus einem ſtarken Rahmſtück an jeder Seite des Hauſes ausgebildet.

Dachgradirung, (Salzwerk) eine Gradirungsart, da man das Salzwaſſer über die Schindeldächer des Gradirhauſes gießt, und ſolches von da in einer unten an dem niedrigſten Dache angebrachten Rinne ſammlet. Es werden nämlich auf dem Gradirhauſe Schindeldächer angelegt, ſo daß ſich immer eins über dem andern Treppenweiſe erhebet, und das obere immer ſchmäler als das untere iſt. Oder deutlicher zu reden, wird auf beyden Seiten gedachtermaßen tarrasartig erbauet. Alsdenn wird bey guter heißer Witterung die Sole aus einer Rinne auf dem Forſt über dieſe Schindeldächer gegoſſen, da ſolche denn von einem Dache oder Tarras auf den andern fällt, und ſolchergeſtalt die wäſſerigen Theile immer mehr und mehr ausdünſten. An dem unterſten Dache oder Tarras wird, wie gedacht, eine Rinne angebracht, worinn ſich das Salzwaſſer wieder ſammlet, und in ein Behältniß läuft. Dieſe Gradirung hat einen gedoppelten Nutzen. Es wird nicht nur dadurch die Sole veredelt, ſondern das Dach dauert auch länger, weil das Salzwaſſer das Holz ſehr dauerhaft machet. Wenn aber die Sole ſehr ſchwach iſt, denn iſt ſie den Dächern ſchädlich, weil ſolche noch zu viel wäſſerichte Theile bey ſich führt, und daher mehr die Fäulniß, als die Dauer des Holzes, befördert. Daher veredelt man hierauf nur eine ſolche Sole, die ſchon reichhaltig an Salz iſt.

Dachkaſten, ſ. **Dachmulde.**

Dach-

Digitized by Google

Dachkehle, (Maurer) wenn zwey Dächer gegeneinander ſtoßen, und das Zuſammenſtoßen der Seiten einen ſcharfen Winkel machet. Solche zu decken, legt man entweder eine Bohle auf den **Kehlſparren**, oder auch umgekehrte Hohlziegeln in Kalk oder Gips recht in den Zuſammenſtoßungswinkel oder die Kehle, woraus eine Rinne entſtehet, die den Grund der Dachkehle ausmacht. Alsdenn läßt man die Ziegeln von beyden Dächern als einen **Abſchnitt** an dieſe Rinne ſtoßen, welche gleichſam dieſelbe von beyden Seiten einſchließen. (ſ. Abſchnitt.)

Dachkehlenboden, (Dachdecker) man nennt das den Boden einer Dachkehle, wenn die Ziegeln der beyden Dächer da, wo ſie eine Kehle machen und zuſammenſtoßen, nicht auf- oder übereinander zu liegen kommen, ſondern man ſolche in eine Lage Kalk oder Gips einſetzt. Alsdenn machen Ziegeln des Hauptdachs den Boden der Kehle, weil die Ziegel des andern anſtoßenden Daches in dieſer Kalklage der Kehle zu liegen kommen.

Dachkennel, ſ. **Dachrinne**.

Dachmühle, eine beſondere Art kleiner leichter Hausmühlen, die man oben im Dache eines Gebäudes anſtatt der Hand- und Roßmühlen anbringet, und die entweder durch den Wind oder durch ein ſchweres Gewicht beweget werden. Auf Gradirwerken pflegen auch ſolche Dachmühlen angebracht zu ſeyn, um die Pumpen nöthigenfalls zu regieren.

Dachmulde. **Dachkaſten**, (Maurer) ein ſchräger Kaſten, deſſen beyde Vorder- oder Seitenbretter, da wo ſie mit dem hinterſten geraden Hauptbrette zuſammen hangen, von oben herunter ſchräge geſchnitten ſind, ſo daß der Kaſten eine längliche ſchräge Geſtalt hat. Oben an dem Hauptbrett iſt ein Haken angebracht, mit welchem dieſer Kaſten, wenn er mit Kalk gefüllt iſt, an die Latten des Dachs gehangen werden kann.

Dachpfanne, (Ziegelbrenner) eine veraltete Art der Dachziegeln, die man zuweilen noch auf alten Gebäuden ſiehet. Sie ſind in der Mitte flach und auf beyden Seiten gekrümmt, ſo daß zwey benachbarte in einander eingreifen. Zuweilen heißen auch die Hohlziegeln Dachpfannen.

Dachrahm, ſ. **Dachſtuhlketten**.

Dachrecht, **Traufrecht**, das Recht, ſeine Dachtraufe in des Nachbars Gebiet anzubringen.

Dachreuter, (Baukunſt, Zimmermann) kleine Thürme, die deswegen dieſen Namen erhalten haben, weil ſie nicht ihren eigenen Grund auf dem Erdboden haben, ſondern gleichſam auf dem Forſt des Daches zu ſtehen ſcheinen, und in dem Dach angebracht ſind.

Dachrinne, **Traufrinne**, **Dachkennel**, Fr. Cheneau, Goutiére, (Baukunſt) iſt unten an dem Bord des Dachs eine angebrachte Rinne von Holz, oder von weißem und mit Oelfarbe überſtrichenem Blech, auch von dünnem Bley oder Kupfer, welche die Dachtraufe ſammlet, und mit einmal entweder durch **Drachenköpfe** (ſ. dieſe) oder durch abhangende Röhren ausgießet. Die letztern Röhren heißen auch wol **Dahlleitelröhren** (ſ. Dachröhren.) Bey anſehnlichen Gebäuden muß ſolche Dachrinne nicht in die Augen fallen, ſondern oben hinter den **Rinnleiſten**, die von dieſem Zweck den Namen führet, verſteckt ſeyn. Außerdem würde der Sims unter dem Dache nicht gehörig erſcheinen, ſondern von der Rinne zum Theil verdeckt werden. Werden ſie von dem Klempner aus weißem verzinnten Eiſenblech verfertiget, die manchmal mit Oelfarbe, der längern Dauer wegen, angeſtrichen werden, ſo werden die Blechtafeln auf einem runden Holze mit einem Hammer zu halben Walzen gebogen, und zwey und zwey halbe Walzen durch eine **Falze** oder durchs **Löthen** (ſ. beydes) zuſammen vereiniget, und zwar aus ſo vielen Stücken, als es die Länge des Daches erfordert. An dem Ende deſſelben neben dem Giebel wird die **Dachröhre**, welche das Waſſer herunter leitet, angebracht. (ſ. Dachröhre.) Die kupfernen oder bleyernen Rinnen werden eben ſo gemacht.

Dachröhre, **Dahlleitelröhre**, **Wulſt**, (Klempner) diejenige blecherne Röhre, welche oben an der Dachrinne durch einen Arm angelöthet iſt, die Dachtraufe bis unten auf die Straße leitet, und ſie ausgießet. Deswegen haben ſie auch bey den Niederſachſen den Namen **Dahlleitelröhre** erhalten; weil ſie das Waſſer von oben herunter, welches in der plattdeutſchen Mundart **Dahl** oder **Daal** heißt, leitet. Sie wird aus weißem Eiſenblech auf dem **Sperrhorn** oder der Wulſtſtange mit hölzernen Hämmern rund geſchlagen, und in eine Röhre verwandelt. Die einzelnen Röhrenſtücken werden nachher zuſammen gelöthet, wobey beobachtet wird, daß immer ein Stück an einem Ende mehr eingezogen ſeyn muß, als an dem andern, damit ein Stück in das andere eingeſchoben werden kann. Zwey Stücke werden alsdenn mit Schnelloth vereiniget, und unten erhält die Röhre einen krummen vom Gebäude abſtehenden Arm, woraus das Waſſer fällt.

Dachs, ſo man in hieſigen Gegenden insgemein Tax ausſpricht, (Jäger) ein in hieſiger Gegend überall bekanntes Thier, ſo in einem Bau ſich aufhält. (ſ. Dachsbau.)

Dachsbau, (Jäger) die unterirdiſche Wohnung oder die Höhle, worinn ſich der Dachs aufhält. So wie es aber zweyerley Dachſe giebt, nämlich Schwein- und Hundedachſe, ſo iſt der Bau derſelben auch ſehr verſchieden. Die erſten bauen gemeiniglich in weichen ſandigten Oertern, welche frey liegen, damit ſie die Sonne treffe, und ſie beſtändig in der Sonne liegend ſchlafen können. Sie haben gemeiniglich viele Abſätze und Ausgänge in ihrer Höhle, damit ſie, wenn ſie verfolgt werden, entfliehen können. Die zweyte Dachsart bauet gewöhnlich in harter Erde oder in Felſen, und da ſie nicht ſoviel Abſätze und Nebenwege in ihrem Bau machen, ſo bauen ſie viel tiefer und enger, damit ſie darinn vor den Hunden ſicher ſind.

Dachſchale, **Dachwand**, **Flötzſchwarte**, Fr. Le toit de l'ardaiſe de cuivre, (Bergbau) die taube Steinſchale, welche auf den Kupferſchieferflötzen ruhet, darunter die ſogenannten **Krummhälſerarbeit** (ſ. dieſe) getrieben wird.

Dachſchiefer, ſ. **Schiefer**.

Dachſchindel, ſ. **Schindel**.

Dachſchwelle, ſ. Dachſtuhlſchwelle.

Dächſeln, ſ. Dachs hetzen.

Dachsfallen, (Jäger) Fallen von Eiſen oder Holz, womit der Dachs gefangen wird.

Dachsfänger, (Jäger) ſtarke Hunde, die den Dachs ſuchen, oder dem Dachsfinder zueilen, wenn dieſer anſchlägt.

Dachsfelle, ſ. Dachsſchwarte.

Dachsfinder, (Jäger) kleine Hunde, die nur auf einen Dachs jagen.

Dachs graben, (Jäger) eine Beſchäftigung, da man dem Bau des Dachſes nachgräbet, indem man zugleich einen guten Dachshund hineinſchicket. Die Arbeit iſt oft vergebens, zumal wenn der Hund nicht geübt, und der Dachsbau tief iſt.

Dachshaube, (Jäger) ein Netz, womit der Dachs ohne große Mühe lebendig gefangen werden kann. Es iſt daſſelbe ſo lang und weit, als ein Kornſack, unten am Ende ſpitzig, mit einem eiſernen Ringe verſehen, und von veſten ſtarken Bindfaden geſtrickt. Die Maſchen ſind wie an einem Haſennetze, woran die Zugleine wie an einem Geldbeutel iſt. Wenn man die gangbare Röhre eines Baues ausgeſpüret hat, ſo werden die übrigen Röhren zugeſtopft und man ſtellet im Herbſt, wenn die Dächſe am feiſteſten ſind, die Haube in dem Loche auf, ſperret ſie mit ein paar Ruthen in der Röhre auseinander, und bindet die Zugleine an einem Strauch nebenbey veſte an. Wenn alsdenn der Dachs in ſeinem Bau zurück geht, ſo fängt er ſich in der Haube ſelbſt, indem dieſelbe ſich hinter dem Dachs zuziehet. Die Schnauze ſitzt alsdenn in dem Ringe des Netzes veſt, daher er ſich nicht durchbeißen kann.

Dachs hetzen, (Jäger) geſchieht zu Mitternacht, wenn der Dachs aus ſeinem Bau gehet, vermittelſt der Dachsfinder und Dachsfänger, aber oft mit vieler Gefahr, da man zuweilen in Sümpfe geräth. Zum Vergnügen hetzt man auch bereits gefangene Dachſe z. B. in Gärten.

Dachshund, **Dächſel**, **Dachsſchliefer**, **Dachskriecher**, (Jäger) kleine Hunde mit kurzen Füßen, die den Dachs in ſeinem Bau aufſuchen.

Dachsloch, ſ. Dachsbau.

Dachſpäne, **Spliſſe**, und in hieſiger Gegend **Splette**, ſind 13 Zoll lange, ohngefähr 3 Querfinger breite dünne Späne, welche aus Tannen- oder Fichtenholz geſpalten, und bey den einfachen Ziegeldächern unter die Fugen zwiſchen zwey benachbarten Ziegeln geſteckt werden, damit der Regen nicht in das Gebäude eindringe. Sie werden von beſondern Arbeitern, die den Namen **Splittenreißer** oder **Holzreißer** führen, auf dem Lande in Dörfern neben großen Wäldern verfertiget, und in Bindeln zu tauſenden oder hunderten verkauſet.

Dachſparren, (Zimmermann) ſ. Sparren.

Dachſpitze, **Dachſtütze**, **Giebelſpies**, **Giebelſpitze**, Fr. Poingon, (Zimmermann) eine ſenkrechte Stütze oder ein Ständer an einem Gebäude unter dem Forſt des Daches, auf welchem ein horizontales Holz ruhet, ſo längſt den Forſt hinläuft, worauf oberwärts die Sparren ihre Beveſtigung bekommen. Man will von dieſer alten Art, die Dächer zu beveſtigen, zwar nicht viel mehr halten, allein wenn die Stütze in dem Mauer- und Holzwerk unterwärts auf dem oberſten Stockwerk des Gebäudes mit beveſtiget wird, ſo iſt ſolches gewiß nicht undienlich und zu verachten. Oft heißt es auch ſoviel als **Forſt** (ſ. dieſen.)

Dachsrohre, ſ. Dachsbau.

Dachsſchliefer, ſ. Dachshund.

Dachsſchwarte, **Dachsfell**, (Jäger, Kürſchner) das Fell eines Dachſes. Es wird ſelten von den Kürſchnern gar gemacht, denn der Jäger gebraucht es insgemein nur ſelbſt, z. B. zu Flintenfutteralen, Jagdtaſchen.

Dachſtein, ſ. Ziegel.

Dachſtein, (Bergwerk) die fünfte Lage oder Schicht in den thüringiſchen Kupferbergwerken.

Dachſtroh, (Decker) langes und gleiches Stroh, ſo zum Decken der Strohdächer brauchbar iſt.

Dachſtuhl, Fr. ferme, (Zimmermann) ein hölzerner Unterſatz oder Unterlage unter dem Sparrenwerk eines Daches, worauf die Sparren mit den Kehlbalken, gleichſam wie auf einem Stuhl ruhen, und ihre Veſtigkeit bekommen, daß ſie weder weichen noch wanken können. Die Theile eines Dachſtuhls ſind: Die **Dachſtuhlſchwellen**, die **Dachſtuhlſäulen**, die **Spannriegel**, die **Tragebänder**, die **Dachſtuhlfetten** und die **Kreuzbänder**. (ſ. dieſe.) Wenn die Dachſtuhlſäulen ſchräge geſtellt ſind, oder liegen, ſo nennt man den Dachſtuhl einen **liegenden Dachſtuhl**, ſtehen ſie aber ſenkrecht, ſo heißt er ein **ſtehender Dachſtuhl**. Bey dieſem hat man nicht nöthig, eine Dachſtuhlſchwelle zu ziehen, ja man kann ſie auch beym liegenden Dachſtuhl weglaſſen, doch iſt es gut, wenn ſie hiebey angebracht wird.

Dachſtuhl, **Rüſtbock**, (Schieferdecker) ein Geſtelle von ſtarken Bohlen zuſammengeſetzt, worauf ſich der Schieferdecker bey dem Decken eines Daches mit Schiefer ein Gerüſte macht, um darauf bequem ſeine Arbeit zu verrichten. Der Dachſtuhl beſteht aus einem Brett unterhalb mit 4 kleinen Säulen, wovon die vorderſten kürzer ſind, als die hinterſten. Unter dieſen Stützen iſt abermals ein Brett beveſtiget, ſo ſchräge laufet, und auf dieſen ruhet ein anderes Brett, weil die Stützen nicht gleich hoch, ſondern die zwey vorderſten kaum halb ſo hoch als die hinterſten ſind. Denn dieſes untere Brett des Rüſtbocks muß ſich nach der Neigung jedes Dachs ſchief richten. Dieſes letztere Brett, welches zur Grundlage des Dachſtuhls dienet, hat an beyden Enden ein Querbrett, welches auf dem Dach ruhet und mit Stroh bewickelt werden muß, damit es nicht den ſchon gelegten Schiefer verletzet. Zwey ſolche Dachſtühle werden vermittelſt der **Blankhaken** (ſ. dieſe) zuſammen zu einem Gerüſt vereiniget, doch in einiger Entfernung, und denn, wenn ſolche vermittelſt der Blankhaken und eines Seils zu jedem Blankhaken, am Forſt beveſtiget ſind, ſo ruhet auf deren oberer Bohle ein Brett, worauf der Schieferdecker ſitzen kann. Beyde Dachſtühle liegen alſo mit ihren unterſten Brettern dichte

auf

auf dem Dach, und da das Brett, welches das Dach berühret, eine geneigte Richtung hat, das obere aber horizontal gerichtet iſt, als worauf die Bretter liegen, ſo kann auf den letztern ein Schieferdecker ſitzen, wenn nämlich zwey Rüſtböcke gedachtermaßen mit einander vereiniget ſind. Will der Schieferdecker mit ſeinem Gerüſte höher gehen, ſo darf er nur den Rüſtbock in etwas zurück nehmen, und die Schlinge des Seils läßt ſich alsdenn leicht aufziehen, folglich auch kürzer anziehen, und ſolchergeſtalt ziehen ſich auch die Böcke in die Höhe. Denn das Seil, welches von dem Rüſtbock über den Haken, und wieder zurück zu dem Rüſtbock gehet, wird an dieſem nur bloß mit einer Schlinge beveſtiget, die ſich durch die Laſt der Böcke und des Schieferdeckers veſt genug anziehet. (ſ. Schр. K. u. H. Theil 6 Tab. IV. Fig. 6 u. 7.

Dachſtuhlfetten, **Dachfetten**, **Fetten**, und bey dem hieſigen Zimmermann gewöhnlich **Dachrahm**, Fr. Panne, ſind horizontal liegende lange Riegel über den Dachſtuhlſäulen und unter den Kehlbalken, (ſ. beydes) welche die benachbarten Dachſtuhlſäulen mit einander verbinden, dem ganzen Dachſtuhl einen Zuſammenhang verſchaffen, und den Kehlbalken zur Unterlage dienen.

Dachſtuhlſäulen, **Dachſtützen**, Fr. Forces, ſind bey gepaarten Sparren zwey gegeneinander überſtehende Säulen des Dachſtuhls, jede unmittelbar unter einer Sparre, welche bey einem liegenden Dachſtuhl ſo ſchräge ſtehen, als es die Schräge des Dachs erfordert, von den Spannriegeln, welche wider beyde Dachſtuhlſäulen ſich ſpreitzen oder geſpannet ſind, gehalten werden, daß ſie bey ihrer ſchrägen Stellung nicht gegeneinander fallen können, und die Stuhlfetten tragen. Daher ſind auch die Dachſtuhlſäulen oben im Holze dicker als unten, auf daß ſie die Stuhlfetten umfaſſen, und annoch Zapfenlöcher für die Spannriegel erhalten können. Unter ſich haben ſie gemeiniglich **Dachſtuhlſchwellen** (ſ. dieſe) worinn ſie unten eingezapft ſind, ſo wie oben in dem Dachrahm. Bey den ſtehenden Dachſtühlen ſtehen dieſe Säulen ſenkrecht, tragen den Spannriegel und über demſelben die Stuhlfetten, und haben unter ſich keine beſondere Schwelle, ſondern ſtehen nur auf einem Balken, wo möglich über einem ſolchen Balken, der unter ſich auf einer Scheidewand ruhet.

Dachſtuhlſchwellen, (Zimmermann) ſind ſtarke und viereckige behauene Hölzer, welche in die Lager- oder Hauptbalken eingelaſſen oder eingekämmt werden, und im Dach innerhalb neben den Sparren durch die ganze Länge des Hauſes durchlaufen. Sie tragen den liegenden Dachſtuhl, und ſind vermittelſt der Dachbalken mit dem Gebäude ſelbſt verbunden.

Dachſtütze, ſ. **Dachſpitze**.

Dacht, mit ſeinen abſtammenden Wörtern ſ. unter **Docht**.

Dachtraufe, ſind die auf dem unterſten Rande des Dachs von dem geſammten Dache geſammelten an- und abfallenden Regentropfen. Es wird aber auch der unterſte Rand des Dachs, welcher über die Wand oder Mauer eines Gebäudes wegraget, alſo genennt. Dieſer verſchafft, daß das abfallende Regenwaſſer durch ſeine Entfernung von der Wand oder Mauer des Gebäudes abfällt.

Dachtraufenziegel, Fr. Battelement, (Maurer oder Dachdecker) iſt die unterſte Reihe Ziegeln an einem Dache, die alſo auf dem Bord liegen, und von welchen die Dachtraufe, oder das ablaufende Regenwaſſer auf den Erdboden oder in eine Rinne fällt.

Dach über den Gängen und Flötzen, (Bergbau) ſ. **Dach**.

Dachung, im gemeinen Leben bald das Dach ſelbſt, bald wieder die Bedeckung des Daches.

Dachverbindung, (Zimmermann) die Verbindung der Balken, Stühle, Sparren und Riegel, welche ſowohl nach der Länge, als Breite auf ein Gebäude geſetzt werden. ſ. **Dach** und **Dachſtuhl**.

Dachwand, ſ. **Dachſchale**.

Dachziegel, ſ. **Ziegel**.

Dagg, Fr. Dague de prevot, (Schiffahrt) ein wohl gedrehetes kurzes Tau, womit der Provos die Strafbaren auf einem Schiffe züchtiget.

Daggerd, **Dagod**, **Schundefett**, eine Art von Oel oder Schmier, ſo dick wie Theer, ſo aus Birken, oder auch aus einer andern Pflanze, die den Ausländern unbekannt ſeyn ſoll, gemacht wird, womit nach einigen Nachrichten die Ruſſen ihre Juchten oder Juften zubereiten, und ihnen den ſo bekannten Geruch mittheilen, der, ohnerachtet alles Fleißes von den ausländiſchen Juchtenmanufakturen noch nicht hat nachgemacht werden können. Pallas verſichert, daß man hierzu bloß reines und dünnes Birkenöl nehme, und Lepechin läugnet gänzlich, daß man Birkenöl gebrauche ſ. **Juchten oder Juften**.

Dagod, ſ. **Daggerd**.

Dahlbord, **Plattbord**, (Schiffsbau) die Lehne an der Gallerie, auch das äußerſte der Schiffsverkleidung, welches oben um das Verdeck herum gehet.

Dahlekarle, (Bergwerk) heißen in Schweden die Bergleute, weil die erſten aus Dalekerlien kamen.

Dahlekerl, ſ. **Eiſenſamen**.

Dahlleitelröhre, ſ. **Dachröhre**.

Damaras, ſ. **Damavars**.

Damas Caffard, in hieſiger Gegend **Tapetendamaſt**, eine Art Zeug, ſo in Frankreich verfertiget wird, und dem ſogenannten Damaſt nachahmet, nur daß der Einſchlag deſſelben von Haare, Floretſeide, Leinen, Baumwolle oder auch Schafwolle iſt. Bey einigen iſt der Aufzug von Seide oder Floretſeide, bey andern iſt er aber auch nur von leinenem Garn, beſſer aber von Baumwolle. Sie haben nicht alle einerley Breite, und werden in hieſiger Gegend zu Tapeten, und Stuhlüberzügen gebraucht. Auf der rechten Seite bemerkt man kaum die Verfälſchung, und der Unerfahrne hält es für wahren ſeidenen Damaſt. Auf der linken Seite ſieht man aber den leinenen Faden leicht. Denn insgemein iſt der Einſchlag nur leinen.

Damascener Arbeit, **Klingen**, ſ. **damascirte Arbeit**.

Digitized by Google

Damaſciren, heißt theils mit Gold und Silber auszulegen, theils Stahl oder Eiſen eine flammigte Geſtalt mittheilen. ſ. damaſcirte Arbeit.

Damaſcirte Arbeit, (Büchſenmacher) eine mit Gold- oder Silberfiguren ausgelegte Eiſen- oder Stahlarbeit, die ihren Namen, ſo wie die folgende damaſcirte Eiſenarbeit, von der Stadt Damaſcus hat. Sie iſt ſchon ſeit ſehr vielen Jahrhunderten bey den Alten bekannt geweſen, von den neuern aber verbeſſert worden. Im Karlsbade werden nunmehr von dergleichen Arbeit vortreffliche Stücke gemacht, welche man daher auch karlsbader Arbeit nennt. Doch kommen ſie den aus der Türkey gebrachten Stücken noch nicht ganz bey. Im engern Verſtande verſtehet man unter der damaſcirten Arbeit die gewäſſerten oder moirirten Degenklingen und Flintenläufe, die ein ſchönes Anſehen haben, gleichfalls von oben gedachter Stadt den Namen führen, und bis jetzt noch von den Türken ſehr gut verfertiget werden. Doch verſtehen die deutſchen Büchſenmacher auch die Kunſt, die Gewehrläufe zu damaſciren.

Damaſcirte Flintenläufe, (Büchſenmacher.) Dieſe werden auf verſchiedene Art verfertiget. Wenn der Rohrſchmid zuerſt einen ſolchen Lauf ſchmiden will, ſo nimt er zu den Plattinen eines ſolchen Laufs zugleich graues (hartes) und weißes (weiches) Eiſen, legt die dünnen Stangen dieſer Metalle nach der Länge zuſammen, und windet ſie nach dem Zuſammenſchweißen. Das gewundene Metall ſchmidet er wieder platt, ſchlägt es zuſammen, windet es von neuen, und wiederholt dieſe Arbeit einige Mal, ehe er hieraus eine Plattine ſchmidet. Dieſe wird endlich, wie alle übrigen Plattinen, zu den Flintenläufen zuſammengeſchweißt (ſ. Rohrſchmid) und in ein Rohr verwandelt. Die öftern Windungen und das wiederholte Schmiden, nebſt der Vereinigung verſchiedener Eiſenarten geben dem Rohr hernach ein geflammtes wäſſeriges Anſehen. Doch iſt die Damaſcirung dieſer Art lange nicht ſo fein, als die folgende zweyte, die freylich aber auch mit mehrerer Arbeit verknüpft iſt, weil ein ſolches Rohr ganz aus zuſammengeſetztem und aufgewickeltem Draht zuſammen geſchweißt wird. Man nimt zu dieſem Behuf einen alten Flintenlauf, und umwickelt ihn, etwa nach der halben Länge des künftigen damaſcirten Rohres mit ſeinem ausgeglüheten Draht. Denn die Verwickelung dehnet ſich, wie leicht zu erachten, bey dem Zuſammenſchweißen aus. Auf jede Drahtlage werden nach der Länge einige ſtärkere Enden Draht gelegt, damit die Lagen nicht auseinander fallen. Eine Perſon wickelt den Draht um den Dorn oder Flintenlauf, und ein anderer ſtaucht ihn mit einem Stempel veſt gegen dem Dorn an. Dieſe Arbeit wird ſo lange fortgeſetzt, bis der umwickelte Dorn mit dem Drahte ohngefähr ſo dick iſt, als der Schenkel eines erwachſenen Mannes. Man bringt ihn alsdenn in die Eſſe, giebt ihm Schweißhitze, und denn wird er zuerſt auf einem ſtarken, nachher aber auf einem kalibermäßigen Dorn zuſammen geſchweißt. Der Draht muß aber wenigſtens zwanzig Mal in die Gluth gebracht werden, ehe ſich derſelbe zuſammen ſchweißen läßt. Allein die wenigſten Rohrſchmide verſtehen das Schweißen eines ſolchen Drahtrohrs, ſondern dieſes wird, aber auch nur ſelten, von geſchickten Büchſenmachern verrichtet. Eine ſchlechtere Damaſcirung entſtehet drittens alsdenn, wenn man um einen ſchwachen Lauf, der denn eine Hülſe heißt, Draht wickelt, oder eine dünne Plattine von der erſt beſchriebenen Damaſcirung ſchläget, und beydes auf dem Rohr anſchweißet. Allein die Adern dieſes alſo damaſcirten Rohrs fallen nicht gleich in die Augen, ſondern alsdenn erſt, wenn das Rohr gebeitzt iſt. Man bedeckt es daher in einem Trog völlig mit Eſſig, Vitriol, verfaulten Zitronen und Scheidewaſſer, und läßt es in dieſer Beitze ſo lange ſtehen, bis ſich die Adern zeigen. Das Eiſen läuft aber in der Beitze roth an, und daher muß man es abwaſchen, wenn ſich die Adern zeigen ſollen. Es giebt zwar noch eine andere Art der Damaſcirung, welche aber bey dem Gebrauch des Rohrs völlig verſchwindet. Das Rohr wird nämlich mit Wachs überzogen, und die Adern werden mit dem Grabſtichel durch das Wachs auf das Rohr eingegraben. Nachher wird es in die gedachte Beitze geleget, welche in die gravirten Züge dringt, und ſolche vertieft. Das Rohr muß vor dem Ueberziehen mit dem Wachs ſchon völlig politet ſeyn, deswegen denn die Züge, welche nur eingebeitzet ſind, auf dem gut polirten Rohr matt erſcheinen, und einer Damaſcirung ähnlich ſind, ſo aber, wie gedacht, von keiner Dauer iſt.

Damaſcirte Klingen, eine Art türkiſcher Degen- und Säbelklingen, welche gleichfalls, ſo wie die Flintenröhre dieſer Art ihren Urſprung der Stadt Damaſcus zu verdanken haben, und wegen ihrer vortrefflichen Härte ſehr hoch gehalten werden. Sie ſind parfümirt, auch meiſtentheils flammig gearbeitet, und mit goldenen Figuren ausgeleget. Sie führen zum Zeichen einen halben Mond, oder auch Sonne, Mond und Sterne. Allein dieſem Zeichen iſt nicht zu trauen, denn die Klingen ſind insgemein unter den Händen eines ſolingſchen Klingenſchmids entſtanden. Dieſe wiſſen ihren nachgemachten Klingen ein gewäſſertes Anſehen zu geben, wodurch ſie unerfahrne hintergehen. Bis jetzt iſt die Güte dieſer Klingen eben ſo zweifelhaft, als ihre Verfertigung. Einige glauben, daß ſie aus Eiſen und Stahl vermiſcht geſchmidet werden; andere aber, daß man ſie zu Winterszeit in einer kalten Zugluft hartet. Noch andere wollen wiſſen, daß ſie aus dem Stahl von Golcauda geſchmidet, neun Mal im friſchen Gemſenblute geharret, und zuletzt in Kalk und Vitriol flammig geätzt werden. Außer andern Gründen ſcheinet ihr wäſſeriges und marmorirtes Anſehen das Geheimniß zu verrathen. Die türkiſchen ächten Klingen werden wahrſcheinlich aus einer Sammlung alter Meſſer und andern kleinen ſchneidenden Geräthe geſchmidet, weil es daſelbſt an Stahlhütten fehlet. Es iſt natürlich, daß durch die Verwickelung dieſer Stücke die Klinge wäſſerigt wird, und da ſie ſehr maſſiv iſt, ſo braucht ſie gar nicht gehärtet zu werden. Sie zerfällt aber auch daher leicht im Feuer zu Stücken, und bleibt krumm, wenn man ſie abſchleift und

hernach

Digitized by Google

hernach bieget. Der größte Fehler dieſer Klingen iſt, daß ſie insgemein eine ſchwache Angel haben. Uebrigens iſt ihr Stahl ausnehmend hart und nicht ſpröde, denn man kann mit einem daraus verfertigten Säbel ohne Schaden auf Eiſen hauen.

Damascirtes Eiſen und Stahl, ſ. die beyden vorigen Artikel.

Damasquette, eine Art venetianiſcher Stoffe, deren es zweyerley Arten giebt, nämlich mit goldenen und auch nur mit ſeidenen Blumen. Die erſtern kommen den Gold- und Silberſtücken, die in Lion gemacht werden, ziemlich nahe.

Damaſſe, ein franzöſiſcher ſeidener Stoff, welcher auf der einen Seite ganz glatt und eben, auf der andern aber dem Damaſt gleich iſt.

Damaſſin, eine Art Damaſt mit goldenen und ſilbernen Blumen, welche über das Kreuz gewürkt ſind. Der Zeug iſt von guter feiner und wohl zubereiteter Seide verfertiget. Er ſoll faſt eine halbe Elle breit liegen.

Damaſt, (Seidenmanufaktur) ein künſtlicher ſeidener Zeug, welcher in Damasko erfunden iſt, und bey welchem man beydes, Köper und glatten Grund anbringt. Denn in den Blumen iſt auf einer Seite des Zeuges ein Atlaßköper; auf der andern Seite aber eine Taftverbindung, welches auch von dem Grunde gilt. Die rechte Seite des Damaſtes unterſcheidet ſich nämlich dadurch, daß die Blumen dieſer Seite taffentartig, der Grund aber Atlaß iſt, und ſo iſt es auch umgekehrt auf der linken Seite. Die Blumen des Damaſts ſind groß und beſtehen nur aus einem Theil, d. i. jede Blume breitet ſich mit ihren Zweigen und Blättern durch die ganze Breite des Zeuges in zwey gleichen Hälften aus. Daher iſt die Einrichtung des Harniſches, womit dieſer Zeug gewebt wird, einfach, d. i. er beſtehet aus einem Theil. Alle diejenigen Zeuge, welche im eigentlichen Verſtande Damaſte genennt werden, ſind nur von einer Farbe, und ſobald ſie von mehr als einer Farbe gewebt werden, ſo verändern ſie Einrichtung und Namen, und werden Ras de Cecile genennt. Ehedem machte man nur ſeidene Damaſte, allein man hat dieſen Zeug ſowohl in den Leinenmanufakturen, (ſ. leinener Damaſt) als auch in der Wollenmanufaktur (ſ. wollener Damaſt) nachgeahmet. Zu dem ſeidenen Damaſt gehört auch der von Flor oder Gaze den man bereits ſeit verſchiedenen Jahren verfertiget. Nach der erſten Erfindung dieſes Zeuges zu Damasko haben die Italiäner und Holländer zuerſt dieſen Zeug nachgemacht, und Frankreich hat ihnen bald gefolget, ja man hat auch welchen aus Indien und China. Es wird aber auch nunmehr ſchon viel Damaſt in Deutſchland verfertiget, und beſonders in Leipzig und Berlin, wie denn überhaupt in den brandenburgiſchen Städten ſoviel Damaſt verfertiget wird, daß der fremde Damaſt daſelbſt gänzlich entbehret werden kann, und deswegen die Einfuhr der fremden Damaſte gänzlich verboten iſt. Nicht genug, auch die benachbarten Ausländer, zumal die Polen werden aus den brandenburgiſchen Landen mit dieſer Gattung Zeug verſehen, und es iſt daher beſonders auf der Meſſe zu Frankfurt an der Oder ein ſtarker Abſatz außerhalb Landes. Der ſeidene Damaſt iſt alſo die erſte Erfindung, wovon daher hier die Rede iſt. Auch an ſolchen Orten in Deutſchland, wo er gemacht wird, theilt man ihn in drey Arten ab, weil man ihn auch hier nach einer dreyfachen Abänderung webet, nämlich in den holländiſchen, franzöſiſchen und italiäniſchen. Er wird auf einem Zampelſtuhl (ſ. dieſen) gewebet, und ſeine Figuren oder Blumen entſtehen dadurch, daß der Zug des Harniſches die Kettenfäden nach der Vorſchrift des Muſters hebet; der Köper aber und die glatte Verbindung entſtehet durch die Schäfte und Fußtritte. Die Umriſſe und innern Züge der Blumen werden nämlich durch den Zug des Zampels und durch den Harniſch gebildet, die Ausfüllung aber machen die Schäfte, weil alle Kettenfäden nicht allein durch die Maillons oder Harniſchſchnüre, ſondern auch durch die langen Augen der Schäfte gezogen werden. Z. B. der holländiſche Damaſt ſtehet 800 Fäden im Riedt, und hat 8 Fäden in jedem Rohr, d. i. das Blatt hat 800 Riedt, und in jedes Riedt wird ein achtfacher Faden eingezogen. Folglich beſtehet eine Kette zu dieſem Damaſt aus 6400 einzelnen Fäden, wovon ſich aber nur drey Fäden in jedem Maillon des Harniſches befinden. Er iſt $\frac{3}{4}$ Elle breit, und gemeiniglich wird ein Stuck zu 60 bis 100 Ellen lang gewebet. Die Kette wird auf zwey Bäume vertheilt, wovon $\frac{3}{4}$ Theil zur Steif- oder Grundkette und $\frac{1}{4}$ zur Pole oder Figurkette genommen wird. Die Steif- oder Grundkette macht durch die Schäfte Atlaßköper, die Polkette aber den Taffentgrund in den Blumen, und auch zugleich die Figur. Der Franz- oder Meubledamaſt unterſcheidet ſich insbeſondere dadurch von dem holländiſchen, daß er keinen verſteckten Taffentgrund erhält. Daher iſt auch nur eine Kette vorhanden, und aus eben dieſer Urſache wird dieſer Damaſt auch nur mit 8 Schäften gewebet, die ihm einen Atlaßköper geben. Er wird mit einem offenen Harniſch (ſ. dieſen) gewebet, und es werden 8 Fäden in jeden Maillon eingezogen. Daher iſt er weit ſchwerer, als der holländiſche, deswegen er auch der ſchwere oder auch Kleiderdamaſt genennet wird. Der italiäniſche Damaſt unterſcheidet ſich von dem vorigen nur dadurch, daß er leichter iſt, und daher weniger Kettenfäden erhält. Denn es ſind bey eben der Breite des Blatts und bey einer gleichen Anzahl der Riedte deſſelben nur 5 Fäden in zwey Riedten, und folglich werden nur 4000 Fäden zur Kette dieſes Damaſts gebraucht. Zuweilen iſt auch in dem Grunde des Damaſts Canale, und dieſer wird hier ſo, wie die übrigen Figuren gleichfalls durch den Zampelzug hervorgebracht, ſo daß hier, anſtatt der beyden Schäfte, die ſonſt bey andern faſionirten Zeugen den Canale bilden, die Latzen ſolches verrichten, indem in beſonders dazu beſtimmte Latzen die Fäden zu dem Canale mit ihren Harniſchlatzen eingeleſen werden. (ſ. einleſen.)

Damaſtflor, (Gazefabrik) iſt eine Nachahmung des würklichen Damaſtes, da in dem Florgrund, vermöge einer Einrichtung mit Zampel und Harniſch, damaſtartige Blumen gewebet werden. Die Einrichtung des Stuhls bleibt,

Digitized by Google

bleibt, wie zu jedem andern Flor, außer daß bey dieſem Stuhl auch noch ein Harniſch angebracht wird, worinn die Kettenfäden nach den Regeln des Damaſtes eingeleſen werden, (ſ. einleſen und Damaſtharniſch) und welche denn auch, ſo wie dort bey dem würklichen Damaſt, durch die langen Augen der Schäfte durchgezogen werden, damit ſie, wenn ſie nicht bilden, Gaze- oder Florgrund machen können. Der Zampel beſtehet bey einem ſolchen Damaſtflor aus 200 bis 400 Latzen, weil die Blumen groß ſind. Der Damaſtflor wird aber ſelten in einer andern Farbe, als weiß, ſchwarz oder grün gewebet. Er unterſcheidet ſich in Anſehung der innerlichen Güte der Seide von andern Florarten dadurch, daß die Kette deſſelben weich iſt, oder die Seide hiezu die Kochung erhalten hat, damit ſie die Damaſtfigur gut macht. Der Einſchlag aber iſt allemal rohe oder ungekochte Seide, damit der Zeug ſteif werde und dem würklichen Gaze oder Flor gleiche.

Damaſtharniſch, iſt diejenige Einrichtung des Harniſches, wodurch die Blumen in dem Damaſt auf eine ihm eigene Art entſtehen. Geſetzt, es ſoll der Damaſt durch 600 Harniſchlatzen ſeine Figur erhalten, ſo bekomt der Harniſch 300 **Rahmſchnüre** (ſ. dieſe) und 600 Harniſchlatzen, nämlich an jeder Rahmſchnur 2 Harniſchlatzen. Bey der Einrichtung des Harniſches vermittelſt des **Harniſchbrettes** (ſ. dieſes) muß jede von 2 zuſammengehörigen Rahmſchnüren auf eine entgegengeſetzte Art durch das gedachte Brett gezogen werden. Denn die **Patrone** zum Damaſt iſt nur halb gezeichnet, (ſ. Damaſtpatrone) folglich müſſen die beyden Harniſchlatzen einer jeden Rahmſchnur in entgegengeſetzter Richtung arbeiten, um dadurch das Muſter ganz hervorzubringen, welches nach der Breite zwey gleiche Hälften hat. Denn ſoviel Quadrate auf dem Muſter bezeichnet ſind, ſoviel ſind auch Zampelſchnüre, und hier iſt der Fall, daß 300 Rahmſchnüre angebracht ſind. Eben ſoviel Zampelſchnüre ſind auch nur da, und eben ſoviel Quadrate füllen auch das Muſter aus, denn es iſt nur halb gezeichnet. Würden alſo die Harniſchlatzen nur nach einer Richtung und nicht gegenſeitig arbeiten, ſo würden die Bilder auch nur halb nach dem Weben erſcheinen. Die Einrichtung iſt deswegen folgendergeſtalt getroffen. In dem Harniſchbrett ſind verſchiedene Reihen Löcher, durch welche die Harniſchlatzen durchgezogen werden. Der Weber nimt alſo die beyden Harniſchlatzen der erſten Rahmſchnur, und ziehet die eine in das vorderſte Loch der erſten Reihe Löcher rechter Hand des Bretts, die andere Harniſchlatze dieſer nämlichen Rahmſchnur in das vorderſte Loch der erſten Reihe Löcher linker Hand. So fährt er fort die folgenden Rahmſchnüre allemal auf die vorgedachte vertheilte Art, jede in die entgegenſtehende Reihe Löcher durchzuziehen, und wenn ſolchergeſtalt die erſte Reihe Löcher rechts und links von beyden Seiten bezogen iſt, denn geht er zu den folgenden Reihen wieder rechts und links. So rückt er alſo von den beyden äußern Reihen immer nach der Mitte zu, wählt bey den entgegegengeſetzten Reihen ſtets ein Loch des Harniſchbretts, welches nach der Ordnung folgt, und zieht die beyden Harniſchlatzen einer Rahmſchnur ſo gegeneinander ein, daß ſie zuletzt in der Mitte des Harniſchbretts mit den beyden angränzenden letzten Löchern der beyden mittelſten Reihen zuſammen ſtoßen. Wenn nun nachher ein Latz im Zampel gezogen wird, ſo arbeiten die beyden Harniſchlatzen der gezogenen Rahmſchnüre gegeneinander, und eine jede träget mit ihren Kettenfäden das ihrige zu der Verfertigung einer Hälfte des Muſters bey. Beyde bilden alſo zuſammen das Ganze. Dieſe Harniſchart heißt **geſchloſſener Harniſch**, und der Weber hat hiebey einen doppelten Vortheil. Denn erſtlich gebraucht er nur halb ſoviel Rahm- und Zampelſchnüre, welches ihm Koſten und Mühe erſparet, zweytens darf ſein Muſter oder die Patrone nur halb gezeichnet werden, wobey er wieder die halbe Mühe erſparet, weil er auch nur die Hälfte einleſen darf. Wird der Damaſt mit einem **offenen Harniſch** gewebet, wie man manchmal bey dem Franz- oder Meubeldamaſte thut, denn müßen ſoviel Harniſchlatzen oder Arkaden, als Rahm- und Zampelſchnüre vorhanden ſeyn. Alsdenn iſt das Muſter aber auch nicht zur Hälfte in zwey gleichen Theilen eingerichtet, ſondern es gehet durch die ganze Breite unabgetheilt fort, und daher arbeitet auch jede Arkade oder Harniſchlatze für ſich beſonders, und macht mit ihren Kettenfäden diejenige Stelle in der Bildung des Ganzen, die ihr das Muſter angewieſen hat.

Damaſtmacher, ſ. Damaſtweber.

Damaſtmuſter, ſ. Damaſtpatrone.

Damaſtpatrone, Damaſtmuſter, (Leinen- Seiden- und Wollweber) Muſterpapier, worauf die Blumen und Bilder, die in den Zeug eingewebet werden ſollen, durch Punkte in den erforderlichen Quadraten vorgezeichnet ſind. Es iſt nämlich ein mit vielen durchkreuzenden Parallellinien bezogenes Papier, (ſ. **Muſterpapier**) auf welchem durch Punkte in den Quadraten die ganze Zeichnung entworfen iſt. Dieſe Patrone unterſcheidet ſich ſonſt in keinem Stück von den andern **Patronen** (ſ. Patrone) der gezogenen und geblümten Zeuge, als bloß darinn, daß die Blumen des Damaſtes beſtändig groß ſind, ſo daß eine ſolche Blume mit ihren Blättern und Ranken die ganze Breite des Zeuges einnimt. Daher auch einige Patronen, um Mühe und Koſten zu erſparen, nur halb gezeichnet ſind, d. i. die Bildung iſt in den Quadraten nur halb punktiret, doch alſo, daß, wenn beyde Kanten des Muſters zuſammen geſetzt werden, ſich die Blume oder die Figur ganz darſtellet. Dieſes muß aber ſo eingerichtet werden, daß durch die halbe Zeichnung bey dem Weben das Ganze hervorgebracht werden kann. Es verſtehet ſich alſo von ſelbſten, daß beyde Theile der Patrone; der ſowohl, der gezeichnet iſt, als auch der, welcher durch die entgegengeſetzte Einrichtung des **Harniſches** (ſ. Damaſtharniſch) bey dem Weben hervorgebracht wird, in allem genau übereinſtimmen müſſen. Denn alsdenn könnte dieſe Zeichnung und die gegenſeitige Einrichtung des Harniſches nicht ſtatt finden, wenn die Blumen von der einen Seite andere Umriſſe als auf der andern hätten. In dieſem letzten Fall muß alsdenn natürlicher weiſe das Muſter ganz ausgezeichnet werden, und

die

Digitized by Google

die gedoppelte Einrichtung des Harniſches kann nicht ſtatt finden, ſondern das ganze Muſter muß eingeleſen werden.

Damaſtſchäfte, diejenigen Kämme oder das Geſchirr, das von Staben und leinenen Zwirnfäden (ſ. Geſchirr oder Schäfte) zuſammengeſetzt iſt, wodurch die Fäden der Damaſtkette gezogen werden, und durch welche ſowohl in dem Grund, als auch in den Blumen die verſchiedene Atlaß- und glatte Verbindung mit dem Einſchlag, durch Beyhülfe der Tritte, hervorgebracht wird. Zu dieſem Ende gebrauchet man zum ſeidenen Damaſt gewöhnlich 10 Schäfte, um den doppelten Endzweck, ſowohl den Atlaßköper als auch die Taftverbindung hervorzubringen. Man kann ſolches zwar auch mit 5 Schäften verrichten, allein da die Weber bey ſeinen Zeugen gerne luſtig arbeiten, damit ſich die Kettenfäden nicht, wenn ſie ſehr dicht in den Schaftaugen zuſammen liegen, untereinander verwirren und dadurch das Weben erſchweren. Aus dieſem Grunde bringen ſie jederzeit doppelt ſoviel Schäfte an, indem alsdenn in jeden Schaft nur die Hälfte der Kettenfäden eingezogen werden dürfen, als wenn nur halb ſoviel Schäfte vorhanden ſind, (ſ. luſtig arbeiten) weil in dieſem Fall in jedem Schaft noch einmal ſoviel Fäden einpaſſiret werden, und folglich die Schäfte auch noch einmal ſoviel Latzen haben muſſen. In gedachtem Fall gehen alſo bey jedem Tritt zwey Schäfte ſtatt einem herauf oder herunter, ohnerachtet es ein Schaft verrichten könnte, wenn nicht luſtig gearbeitet werden ſollte. Die Schäfte müſſen lange Augen haben, weil die Kettenfäden gleichfalls durch den Zug des Zampels beym Weben allemal in die Höhe gehoben werden, wodurch die Schäfte mit in die Höhe gehoben würden, wenn ſolche nur kurze Augen hätten. Die Schleiſe des Auges muß deswegen ſo lang ſeyn, daß der Kettenfaden in derſelben beym Zuge bequem ſpielen kann. Wenn die Kettenfäden in den Schäften eingereihet (ſ. einreihen) ſind, und dieſe an die Fußtritte angeſchnürt werden, (ſ. Schnürung und Verbindung der Schäfte) denn arbeiten die doppelten Schäfte ſo, als wenn nur halb ſoviel vorhanden wären. Achte machen zuſammen Atlaßköper, zwey aber den Taffentgrund. Denn dieſe letztern beyden Schäfte ſind ſo an den Tritt angebunden, daß bey jedem Tritt einer die Hälfte von den Kettenfäden, welche nach dem Zuge der Zampellatze aus dem Unterfache nicht hinauf gezogen ſind, in die Höhe nimt. Folglich entſtehet nach dem Einſchlag bey dem Wechſel der Tritte in den Blumen eine taffentartige rechtwinkeligte Verbindung. Da aber ferner bey jedem Tritt auch zugleich zwey Atlaßſchäfte heruntergehen, und den 5ten Theil der ganzen Kette herunter nehmen, ſo machen ſolche eine ſchräge Atlaßverbindung oder einen Köper, und dieſes geſchiehet auf beyden Seiten des Zeuges auf eine entgegengeſetzte Art. Denn wenn die beyden Taffentſchäfte auf der rechten Seite Taffent bilden, ſo machen die beyden Atlaßſchäfte auf der linken Seite an eben dieſer Stelle den Atlaßgrund, und ſo auch umgekehrt. Dieſes alles verurſachet die verſchiedene Schnürung. (ſ. dieſe) Bey dem wollenen Damaſt werden bald 5, bald 8 Schäfte gebraucht, und bey der letzten Art erhält der Damaſt eine längere Atlaßverbindung, oder der Köper wird ſtärker, weil allemal der achte Theil zum Atlaßgrund herunter gehet, und folglich 7 Theile oben bleiben, bey der erſten Art aber nur der 5te Theil. Sonſt iſt die Verbindung oder Schnürung eben ſo, wie bey dem ſeidenen Damaſt. Der leinene Damaſtmacher braucht beſtändig nur 5 Schäfte; welche auch in Anſehung des verſchiedenen Grundes den Köper- und den Taffentgrund hervorbringen, und daher wird auf eben die Art, wie bey dem ſeidenen Damaſt verfahren, nur daß bey dem leinenen und wollenen Damaſt einfach, d. i. nicht luſtig gearbeitet wird.

Damaſtſtuhl, iſt bey dem leinenen ſeidenen und wollenen Damaſt der ſogenannte Zugſtuhl, der mit einem Harniſch und Zampel verſehen iſt, und worauf, ſo wie alle andere mit dem Zampel gewebte und geblümte Zeuge, der Damaſt vermöge des Zuges des Zampels gewebet wird. (ſ. Zug- oder Zampelſtuhl.) Doch muß bey dieſem Stuhl, wenn darauf Damaſt gewebt werden ſoll, die Einrichtung des Harniſches hiernach getroffen werden, welche bey jedem geblümten Zeuge, das mit dem Harniſch gewebet wird, ſtets verſchieden iſt. (ſ. Damaſtharniſch.) Der Stuhl zum leinenen Damaſt iſt aber in einigen Theilen von dem gewöhnlichen Zugſtuhl unterſchieden, und haben deſſen Theile auch andere Benennungen, wenn ſie auch übrigens mit den erſtern übereinſtimmen. Iſt dieſes gleich nichts weſentliches, ſo muß man doch mit dieſen verſchiedenen Namen bekannt ſeyn, um ſolche Theile zu kennen. Das Geſtelle zum Stuhl des leinenen Damaſts gleicht beynahe dem gewöhnlichen Leinweberſtuhl, bloß daß er etwas breiter und länger iſt, und daß alle 4 Säulen gleich hoch, und oben mit 4 ſtarken Latten, unten aber durch 4 ſtärkere Seitenwände vereiniget ſind. Manchmal iſt ein ſolcher Damaſtſtuhl vorzüglich breit, wenn ſolcher zweymännig iſt, d. i. wenn zwey Weber zugleich darauf arbeiten müſſen. Dieſes geſchiehet, wenn ein damaſtenes Tafeltuch gewebet werden ſoll, worinn keine Nath kömt, ſondern im Ganzen von 2½ bis 4 Ellen breit iſt. Solche Tücher kann ein Mann nicht allein weben, ſondern an jeder Kante muß ein Arbeiter ſitzen, den Einſchuß auffangen und wieder zurück ſchicken. Außer dem Harniſch und Zampel, der hier **Cymbel** auch **Zempel** heißt, hat dieſer Stuhl zu den 5 Schäften auf dem obern Theil des Stuhls ſeine **Obertwäſen** oder **Twäſen**, **Klopper** und **Winker**, (ſ. dieſes) welche mit den unten liegenden langen und kurzen Twäſen den **Contremarſch**, (ſ. dieſen) oder die Theile zur Bewegung der Schäfte ausmachen. Der Harniſch hat unter ſeinem Tabulett verſchiedene andere Schnüre als bey einem andern Harniſch, (ſ. leinenen Damaſtharniſch) welche denn auch verſchiedene Namen annehmen, wovon an ſeinem Ort. Der große Garnbaum des Stuhls liegt mit dem Bruſtbaum gleich hoch, und der erſte hat auf dem Kopf oder der Scheibe, ſo vor dem Lager vorſpringt, verſchiedene Löcher, durch welche derſelbe mit dem **Nachziehſtock** (ſ. dieſen) umgedrehet werden kann.

Damaſt weben, iſt die Beſchäftigung der ſämmtlichen Damaſtweber von aller Art, wenn ſie Damaſt weben.

Es

Digitized by Google

Es iſt bey dem Weben jedes Damaſts eine allgemeine Regel, daß nicht allein der Zampel gezogen, ſondern auch die Schäfte durch die Fußtritte in Bewegung geſetzt werden müſſen. Denn jener machet die Figur, und dieſe machen die Verbindung ſowohl in der Figur ſelbſt, als auch in dem Grunde. Der leinene Damaſtweber läßt ſich, wenn er weben will, durch ſeinen Ziehjungen die erſte Latze ziehen, und hiedurch gehen die **Koren** (ſ. dieſe) und mit ſolchen ihre **Rahmſchnüre** (ſ. dieſe) herunter. Dieſe ziehen ihre **Aufholer** und mit denſelben ihre Säcke mit den Kettenfäden, welche jetzt bilden ſollen, hinauf. Der Junge ſteckt hinter die gezogenen Rahmſchnüre den **Treckſtock**, (ſ. dieſen) welchen er auf zwey Abſätzen des Stuhls unterſtützt. Dieſer hält die gezogenen Rahmſchnüre ſo lange in dieſer Lage, bis der Weber dem Ziehjungen ein Zeichen giebt, daß er dieſen Zug fahren laſſen, und die folgende Latze ziehen ſoll. Wenn alſo auf gedachte Art der Junge gezogen hat, ſo tritt der Weber ſeinen erſten Schemel oder Fußtritt, und der erſte Schaft gehet mit herunter, und mit demſelben der 5te Theil aller der Fäden, die mit ihren Säcken durch den Zug in die Höhe gehoben werden. Der zweyte Schaft aber gehet mit dieſem Tritt in die Höhe, und nimt den 5ten Theil der unten gebliebenen und nicht gezogenen Kettenfäden mit in die Höhe. Der Weber ſchießt ein, und tritt den zweyten Fußtritt. Die Fäden des erſten Schafts, die von den in die Höhe gezogenen Figurfäden durch dieſen Schaft herunter gezogen wurden, binden die Figur auf der rechten, die Kettenfäden aber, die mit dem zweyten Schaft von den unten übrig gebliebenen Kettenfäden in die Höhe gegangen, binden den Einſchuß auf der linken Seite. Alle Kettenfäden in einem Sack (ſ. dieſen) ſind beſtimmt, einen Punkt in der Figur zu bilden, und deswegen muß der Junge nicht eher wieder einen andern Zug thun, bis der Weber ſoviel Einſchüſſe gethan hat, als zur Bildung dieſes Punkts mit den Kettenfäden erfordert werden; und manchmal müſſen wol 4, 5, auch 6 Einſchüſſe geſchehen, ehe von neuem gezogen wird. Dieſe Art, den leinenen Damaſt zu weben, iſt nicht ſo zeichneriſch, als eine andere, wo faſt bey einem jeden Einſchuß ein anderer Zug geſchiehet. Alsdenn hat aber auch der Cymbel eine ſtärkere Anzahl Schnüre, und die Patrone iſt auch dichter und in den Umriſſen zeichneriſcher auspunktiret, ſo daß ſich Kette und Einſchuß fadenweiſe verbinden, anſtatt daß bey der erſten Art viele Kettenfäden die Umriſſe der Bilder in Abſätzen bilden, indem in den Säcken viele Kettenfäden vorhanden ſind, und zugleich bilden müſſen. (ſ. leinener Damaſt.) Bey dieſer Art Damaſt, die nur einfärbig iſt, gehen die 5 Schäfte, einer um den andern, herauf und herunter. Denn wenn der erſte Tritt getreten wird, gehet der erſte Schaft herunter, der 2te in die Höhe. Bey dem 2ten Fußtritt geht der 3te Schaft herunter und der 4te in die Höhe u. ſ. w. wechſelsweiſe, ſo daß, wenn alle 5 Fußtritte einmal durchgetreten ſind, auch alle 5 Schäfte einmal herauf und herunter gegangen ſind. Ganz anders aber verhält es ſich, wenn man Damaſt von mehr als einer Farbe webet, wie z. B. ſogenannte **Koffeeſervietten**. Denn bedarf der Damaſtmacher 7 und auch 8 Schäfte, und alsdenn wechſeln auch die Schäfte beym Treten ganz anders. Denn bey dem erſten Tritt gehet der 1ſte Schaft zwar herunter, und der 2te herauf, aber bey dem 2ten Tritt gehet nicht der 3te, ſondern der 4te Schaft herunter und der 5te herauf u. ſ. w. Dennoch ſind alle 7 oder 8 Schäfte, wenn alle 7 oder 8 Fußtritte getreten ſind, einmal durch herauf und herunter gegangen. (ſ. Schnürung des leinenen Damaſtes.) Das Ueberſpringen der Schäfte bey dem Weben dieſes Damaſtes iſt nöthig, weil eine weitläuftige Kette zu dieſem Damaſt genommen wird, indem der Einſchuß, der gefärbt iſt, ſtärker als die Kette, die roh oder weiß iſt, zu ſehen ſeyn muß. Von dieſer ſind auch nur 3 Fäden in jedem Sack des Harniſches, und doch geſchehen 5 auch 6 Einſchüſſe mit dem gefärbten Garn, ſo daß dieſer mehr zu ſehen iſt, und durch das Ueberſpringen der Schäfte wird der Köper ſtärker, und verbindet den vielen Einſchuß in der Kette überall zerſtreuet beſſer, als nach der erſten Art, welche ſolches nicht thun würde. Denn bey dieſer würden weitläuftige Stellen bleiben, die nicht gut verbunden wären, und dieſe Art von Damaſt hat in ihrer Verbindung einen Atlaßköper. Nach dieſer erſten Art Damaſt wird auch der wollene Damaſt gewebet. Die Schemel oder Fußtritte werden hier aber anders getreten. Denn wenn der rechte Fußtritt getreten iſt, denn folgt der linke, und ſo alle 5 Fußtritte durch rechts und links nach der Mitte. Denn zum gewöhnlichen wollenen Damaſt werden nur 5 Schäfte und eben ſoviel Fußtritte gebraucht. Man muß hier allemal bey jedem Zug alle 5 Tritte durchtreten, damit die atlaßmäßige Köperverbindung entſtehe. Manchmal wird aber auch wollener Damaſt mit 8 Schäften und eben ſoviel Fußtritten gewebet. Der Wechſel der Schäfte iſt aber der nämliche, nur giebt es einen ſtärkern Atlaßköper. Macht dieſer Damaſtweber, ſo wie der Leinendamaſtweber, Damaſt von zwey Farben, ſo geſchiehet das Weben auf die nämliche Art, als ſchon bey dergleichen leinenem Damaſt geſagt iſt. Der ſeidene Damaſt wird mit 5 Fußtritten und mit 10 oder auch wol 12 Schäften gewebet, 8 gehören zum Atlaßköper, und 2 oder 4, der Luſtigkeit wegen, zum Taffentgrund. Wenn der Ziehjunge den erſten Latz gezogen hat, ſo gehen alle diejenigen Kettenfäden, welche an der jedesmaligen Stelle zur Bildung der Blumen das Ihrige beytragen ſollen, mit herauf. Alle Kettenfäden aber, ſowohl innerhalb der Umriſſe der Blumen, als in den Grundſtellen bleiben unten. Der Weber tritt ſeinen Schemel oder Tritt rechter Hand, und es gehen in jedem Theil der Schäfte (denn alle Schäfte ſind in zwey Theile getheilet, ſo daß zwey ſtatt eines gelten, ſ. **Damaſtſchäfte**) der 4te oder im Ganzen, wenn mit 10 Schäften gewebet wird, der 4te und 9te herauf, und hebt zugleich die Hälfte der Kettenfäden der glatten Stellen in den Blumen mit herauf, aber nur von ſolchen Fäden, welche nach dem Zuge unten geblieben ſind. Denn hier ſoll eine Taffentverbindung die Bilder ausfüllen. Mit dieſem nämlichen Tritt gehet aber auch zugleich aus jedem Theil ein Schaft, oder im Ganzen der 2te und 7te herunter,

und

Digitized by Google

und dieſe machen in den Grundſtellen neben den Umriſſen der Bilder auf der linken Seite Atlaß, aber nur mit einem kurzen Köper, weil nur ⅓tel der Kette oben bleibt, und nur ⅔tel herunter geht. Daher kann der Köper auch nicht ſo lang ſeyn, als bey dem gewöhnlichen Atlaß, es ſey denn, daß der Damaſt mit 16 Schäften oder einzeln mit 8 Schäften gewebet wird, und alsdenn kommen auch noch einmal ſoviel Kettenfäden in jeden Schaft, als wenn 16 Schäfte vorhanden ſind, oder luſtig gearbeitet wird. Die Kette hat nach dem Treten fach gemacht, und der Weber ſchießt den Einſchußfaden ein, der Grundſchuß heißt. Der Ziehjunge hält die Latze noch veſt, der Weber tritt den zweyten Fußtritt, und es geht der 1ſte und 6te Schaft nun in die Höhe. Die beyden Schäfte aber, die zuerſt mit der Hälfte Fäden in den Blumen in die Höhe gegangen waren, gehen nunmehr herunter, und verbinden den Einſchlag mit den Kettenfäden innerhalb der Umriſſe der Blumen nach Taffentart oder rechtwinkeligt, in den Grundſtellen aber erfolgt dieſes nicht. Denn da ſind andere Schäfte herauf gegangen, und nicht die, die bey dem erſten Tritt herunter gegangen waren. Denn der 2te und 7te war herunter gegangen, itzt aber gehen dieſe nicht herauf, ſondern der 1ſte und 6te. Folglich macht dieſe zerſtreuete Erhebung, und mit ihr der 5te Theil der Kette den Atlaßköper im Grunde. Der Weber ſchießt hierauf ſeinen zweyten Einſchußfaden ein, der der **Freyſchuß** heißt. Der Junge zieht nunmehr den zweyten Latz, nachdem er den erſten fahren läßt, und ſo webet der Weber beſtändig fort, und ſchießet ſtets nach jedem Zug zwey Einſchußfäden ein. Die Schäfte verrichten alsdenn das nämliche, was ſie nach den beyden erſten Tritten verrichteten, und allemal auf eine gegenſeitige Art. Denn die Schäfte, die auf einer Seite Atlaß machen, verurſachen auf der andern allemal eine Taffentverbindung, und die, ſo Taffent auf der einen Seite machen, machen auf der andern allemal Atlaßköper wechſelsweiſe.

Damaſtweber, Damaſtmacher, ſo nennt man im weitläuftigen Verſtande in der Leinen- Woll- und Seidenmanufaktur diejenigen Weber, welche ſich beſonders darauf legen, Damaſt zu machen. Doch iſt dieſer Name in der Woll- und Seidenmanufaktur keinem beſondern Weber eigen. In der Wollmanufaktur heißt er gewöhnlich Kalmangmacher, weil er auch Kalmang und andere ähnliche Zeuge würkt, zumal da der wollene Damaſt hier auch öfters den Namen, geblümter Kalmang, erhält. Bey den Seidenwürkern führt er gleichfalls nicht den beſondern Namen Damaſtweber, weil derjenige Seidenwürker, der Damaſt macht, auch **Moire** und **Raß de Cecile** und dergleichen gemeiniglich verfertiget, und ſich daher dieſen Namen nicht beſonders zueignen kann, ſondern er wird überhaupt Seidenwürker genannt. Doch weil er ſich beſonders darauf legt, dieſe Art Zeuge zu weben, ſo wird er manchmal auch Damaſtweber oder Damaſtmacher genannt. Bloß der Leinendamaſtweber wird im engern Verſtande mit dieſem Namen beleget, um denſelben von den gewöhnlichen Leinwebern zu unterſcheiden, weil ſolcher ſelten was anders macht, als bloß Damaſt. Er gehöret übrigens zu der Zunft der Leineweber. Die Lehrlinge deſſelben lernen 3 Jahre, wie alle Leineweber, und zum Meiſterſtück verfertiget dieſer Profeſſioniſt, den man nicht allenthalben antrifft, ein Dutzent Servietten.

Damavars, Damaras, eine Art indianiſcher Taffent, von der Gattung der **Armoiſine,** welche geblümt iſt, und $\frac{7}{8}$ auch $\frac{3}{4}$ Elle breit iſt. (ſ. Armoiſine.)

Dambrett, Damenbrett, ſ. **Brettſpiel.**

Dame, (Hoher Ofen) ein maſſiv gegoſſenes Stück Eiſen, welches ohngefähr an Dicke der Dicke der Wände des Ofens gleich komt. Die Höhe deſſelben iſt ohngefähr 8 bis 9 Zoll, und die Grundfläche 12 Zoll in der Breite, welche platt iſt, da im Gegentheil die obere Fläche der Dame rund iſt. Dieſe Dame verſtopft einen Theil der Oeffnung in der Fläche des Vordertheils eines hohen Ofens, wodurch, nachdem das Eiſen geſchmolzen iſt, ſolches ſeinen Abfluß in die Formen oder Rinnen erhält. Ueber und unter der Dame wird die Oeffnung mit Erde zugeſtopft, welche man erſtlich dicht unter derſelben wegſtößt, wenn der Abfluß des Eiſens geſchehen ſoll. Auch ſchafft man von Zeit zu Zeit die Erden über der Dame weg, um das Inwendige des Ofens zu reinigen, ohne jedoch das Feuer auszulöſchen.

Dame, (Spiel) die Königin im Schach- und Lhombrespiel, desgleichen ein Stein im Damenſpiel, der zur äußerſten Reihe des Gegners gebracht iſt, und nach allen Richtungen gezogen werden kann.

Damenbrett, ſ. **Brettſpiel.**

Damenſattel, (Sattler) ein ſchon aus der Mode gekommener Queerſattel, welcher nur noch von den Sattlern zum Meiſterſtück gemacht wird. Es ſteht auf dem Sattel nämlich an einer breiten Seite des Sitzes ein halbrunder Biegel oder eine Lehne, woran ſich die Damen ſonſt ſtützen oder lehnen konnten. Vorne an einem Steg hat er ein Fußbrett, worauf die Füße ſtehen können. Uebrigens wird er nach deutſcher Art überzogen. (ſ. deutſchen Sattel.) Nunmehr aber reuten die Damen, ſo wie die Mannsperſonen, auf gewöhnlichen Satteln nach engliſcher Art.

Damenſpiel, Dame ziehen, ein uraltes und bekanntes Spiel. (ſ. **Brettſpiel.**)

Dames, Damis, (Zeugmacher) ein wollener Zeug, der ſeit einigen Jahren ſtark in der Mode iſt, und beſonders von Frauenzimmern getragen wird. Es iſt nichts anders, als ein gleichgewürkter Etamin, der eine rechtwinkeligte oder leinwandartige Verbindung hat, und von guter feiner Waſchwolle mit der Einrichtung des Etamins (ſ. dieſen) gewebet wird. Er unterſcheidet ſich von dem Etamin vorzüglich darinn, daß er eine gute Appretur erhält, indem er außer dem Karrey noch auf der Cylindermaſchine oder dem Kalander kalandrirt wird, und alsdenn noch wol eine warme Preſſe erhält, wodurch der Zeug ein vorzüglich gutes Anſehen bekomt. Wenn daher ſolcher Zeug von einer vorzüglichen innerlichen Güte iſt, ſo hat er von weiten das Anſehen

Digitized by Google

Anſehen eines Taffents, er iſt aber nicht von ſonderlicher Dauer.

Damhirſch, (Jäger) ein Wild, ſo zwiſchen Hirſch und Reh in der Mitte ſteht, und in Deutſchland nicht häufig iſt.

Damis, ſ. **Dames**.

Damites, ſ. **Demites**.

Damlooper, ſ. **Damloper**.

Damloper, Damlooper, (Schiffsbau) eine Art Fahrzeuge, deren man ſich in Holland auf den Kanälen und andern Waſſern im Lande bedienet.

Damm, Tamm, Dam, eine von Erde oder Steinen aufgeworfene ſchmale Erhöhung über einem Moraſt, oder bey einem Deiche, Fluß oder neben dem Ufer eines Sees, um das Waſſer deſſelben einzuſchränken, und zu verhüten, daß ſolches nicht überlaufe, und die daran ſtoßenden Ländereyen überſchwemme. Man macht auch Dämme, damit ein Fluß in ſeinem ordentlichen Laufe gehindert werde, um ihm eine gewiſſe Gränze zu ſetzen, darinn er, auch bey der höchſten Steigung des Waſſers, eingeſchloſſen bleiben muß. Auch wird dadurch ein kleiner Fluß dahin gebracht und eingeſchränkt, daß er aufſchwellen, und dadurch theils zur Schiffahrt, theils zu anderm Nutzen bequem gemacht werde. Die Breite und Höhe eines Dammes hängt allemal von der Gelegenheit ab, wobey er gebraucht wird, und wenn ein Deich breit iſt, ſo muß auch der Damm ſtark ſeyn, iſt er aber ſchmal oder enge, ſo wird auch ein ſchwächerer Damm erfordert. Die Höhe des Damms hängt allemal von dem höchſten Waſſerſtande des Deiches oder des Fluſſes ab, welcher vermittelſt der Waſſerwage durch fleißiges Abwägen gefunden wird. Ueber den Waſſerſtand darf der Damm nicht weniger als eine Elle, und nicht mehr als zwey Ellen hervorragen. Da unter dem Damm eigentlich die Deiche verſtanden werden, ſo ſiehe davon unten unter dem Artikel Deich und Deichbau.

Damm, Fr. la digue, (Berg- und Hüttenwerk) 1) In der Grube eine doppelte aus veſt auf einander getriebenen Stämpeln erbauete Wand, welche mit veſt eingeſtampften Ziegelthon oder Lehm ausgefüllet iſt. Er muß die Grundwaſſer abhalten, daß ſie die Arbeiter in der Grube nicht hindern. 2) Chauſſée de cendres mouillées, vor dem Schmelzofen veſt eingeſtampftes Geſtübbe auf der Sole, ſo nach dem Ofen zu etwas erhöhet, und mit Schlacken, Sand ꝛc. umgeben iſt.

Damm, (Orgelbauer) diejenigen Hölzer, worauf der Stock in der Orgel liegt, in welchem die Pfeifen ſtecken, damit die Regiſter füglich gezogen werden können.

Damm, ſ. **Steinſetzer**.

Damm, ſ. **Deichbruch**.

Dämme, ſ. **Damm**.

Dammen, ſ. **Dammſetzer**, auch **Deichbau**.

Dammerde, ſ. **Dammgrube**.

Dammerde, (Bergwerk) ſo wird der Raſen nebſt der Erde von Tage nieder bis auf die Gränze, d. i. bis auf das veſte Geſtein genennet. Man ſagt daher, das Erz findet ſich unter der Dammerde, und ſetzet zu Tage auf, wenn ſolche weggeräumet iſt.

Dammgrube, Dammerde, (Klockengießer) diejenige Grube, worinn die Form einer großen Klocke gemacht wird. Sie wird dicht vor dem Gießofen angebracht, damit das flüßige Metall aus dem Ofen gleich durch eine Rinne in die Form kann abgelaſſen werden. Sie muß etwas tiefer ſeyn, als die Klocke hoch werden ſoll, theils damit man unter der Form ein Fundament von Steinen legen kann, theils aber auch, damit man dem flüßigen Metall zu ſeiner Zeit einen gehörigen Fall geben könne. Ueberdem iſt es nöthig, daß ſie etwas weiter ſey, als die Form werden ſoll, weil der Gießer bey der Arbeit um die Form herum gehen muß. Gewöhnlich iſt die Dammgrube ſo groß, daß zwey bis drey Klockenformen neben einander können aufgerichtet werden. Wenn die Form fertig iſt, ſo wird der leere Raum um die Form bis an die Oeffnung des Mantels der Form mit Dammerde ausgefüllet, und mit einem eiſernen Stampfer ſo veſt wie möglich eingeſtampft, damit bey dem Guß des Metalls der Mantel der Form nicht ausgedehnet werde, ſondern dieſer ſo gut wie möglich zuſammenhalte.

Dammholz, (Artillerie) ein hölzernes Werkzeug, die Verdammung um die Bomben und andere Feuerwerkskugeln in dem Mörſer veſt anzuſetzen.

Dammläufer, ſ. **Damloper**.

Dammmeiſter, ein Vorgeſetzter bey Verfertigung der Dämme.

Dammſetzer, Steinſetzer, ein Profeſſioniſt, der nicht allein die Straßen mit Sand und Kieſel- oder Feldſteinen pflaſtert, und auch alte Dämme ausbeſſert, ſondern auch bedeckte Goſſen und ſolche Pflaſter, worauf keine Wagen fahren, mit Klinker pflaſtert. Seine Werkzeuge ſind einfach und wenig, und außer der **Viſirſcheibe** und der **Grundwage**, womit er die Abfälle einer neuen Straße beſtimmt, (ſ. Abfall) braucht er noch ein paar ſtarke eiſerne Pfäle, woran die Schnur ausgeſpannt wird, wenn er den Abfall beſtimmt, oder die Steine nach einer geraden Linie ſetzen will. Außerdem bedient er ſich noch eines Hammers, womit er mit einer Seite die Erde zu dem Lager der Steine, die er einlegen will, wegräumet, mit der andern aber dieſelbe beyläufig in etwas veſt ſchlägt, bis er nachher mit der Handramme von Eichenholz eine Anzahl Steine zuſammen veſt in die Erde ſchlägt. Endlich braucht er noch Pikhaken, ein ausgefahrnes Steinpflaſter aufzureißen, und gewöhnliche Hacken, Schippen und Grabſcheide. (ſ. dieſe Wörter alle an ihrem Ort.) Die vorzüglichſte Geſchicklichkeit eines Dammſetzers beſteht darinn, daß er bey der Anlage eines neuen Straßendammes ſolchem ſowohl nach der Länge, als auch nach der Breite den gehörigen Abfall gebe, damit das Waſſer an keinem Ort in der Straße ſtehen bleibe, ſondern ſowohl nach der Länge, als auch Breite gut ablaufe. Wenn er den Abfall ſowohl nach der Länge als Breite einer Straße beſtimmt hat, (ſ. abwiegen) ſo macht der Dammſetzer den Anfang mit der Goſſe, oder wie man im gemeinen Leben ſpricht,

Digitized by Google

mit dem Renn- oder Rinnſtein auf einer Seite des Dammes. Er ſpannt an zwey eiſernen Stäben nach der Länge einer abgewogenen Strecke in gerader Linie eine Schnur aus. Neben der Schnur ſchlägt er von 6 zu 6 Fuß einen Pfal, aus einer Latte geſchnitten, ein, und unterſucht alle dieſe Pfäle mit der Grundwage, ob ihre Spitzen in gerader Linie fortlaufen, oder deutlicher, ob ſie ſich ſämmtlich gleich hoch über die Horizontallinie erheben. Hiedurch findet er die Horizontallinie, wonach er den Abfall der Goſſe mit aller Genauigkeit beſtimmen kann. Neben jedem eiſernen Stab zu Anfang und zu Ende der Strecke, woran die Schnur beveſtiget iſt, ſchlägt er abermals einen Pfal ein, und derjenige zu Ende der Strecke iſt mit der Erde gleich, und erhebet ſich über dieſelbe nicht. Der aber, ſo zu Anfange der Strecke eingeſchlagen iſt, ragt ſo hoch aus der Erde hervor, als die Strecke Abfall haben ſoll, z. B. 3 oder 6 Zoll. Die ausgeſpannte Schnur muß nun genau auf dieſen itzt gedachten Pfälen ruhen. Da die Näſſe durch die Goſſe vorzüglich abgeführet wird, ſo grabt man ſie dergeſtalt aus, daß ſie einen ſtärkern Abfall erhält, als der Damm ſelbſt, ſo daß, wenn der Damm 3 Zoll Abfall hat, die Goſſen 5 bis 6 Zoll erhalten. Nunmehr fängt der Dammſetzer an zu dammen. Er nimt vorher die Pfäle weg, wodurch er die Horizontallinie fand, die Schnur aber bleibt in der beſtimmten Neigung ausgeſpannt. Denn die Goſſe wird jederzeit in einer geraden Linie gedammet, die mit den breiten oder mittlern Steinen des Damms parallel läuft, oder mit dem Dammſetzer zu reden, nach der Flucht. Die Goſſe wird jederzeit mit zwey Reihen Steinen ausgeſetzt, die ziemlich breit ſind. Man ſetzt beyde Reihen dergeſtalt neben einander, daß die Steine der einen Reihe mit den Steinen der andern Reihe einen ſtumpfen Winkel machen, der ſich einem Rechten nähert. Die eine Reihe wird zuerſt nach der ganzen Länge der Strecke gedammet, und hernach die zweyte. Jederzeit, wenn er einen Stein ſetzen will, macht er mit der Kelle ſeines Hammers ein Loch in aller Eil in die Erde, legt den Stein in das Loch, und treibt ihn mit der Bahn des Hammers hinein. Wenn die ganze Reihe Steine auf ſolche Art gedammet iſt, ſo rammt er die Steine mit der Handramme in die Erde ein, und ſchüttet endlich in die Fugen zwiſchen den Steinen Erde oder Sand. Auf dieſe Art werden beyde Reihen Steine der Goſſe geſetzt. Zuweilen iſt aber ein Theil der Goſſe, z. B. vor einigen Häuſern, mit Brettern bedeckt, und ſolche Theile der Goſſe werden mit Klinkern ausgeſetzt. Der Boden dieſer Rinnen iſt mit Klinkern bedeckt, die auf ihrer breiten Seite ruhen. Auf jeder Seite dieſes Lagers wird eine Reihe Klinker auf die hohe Kante geſetzt, aber dergeſtalt, daß die Fugen der Steine des Lagers, und die Fugen der Seitenwände nicht zuſammen treffen, ſo wie ſolches der Maurer bey zwey Lagen Steinen beobachtet. Auf jeder Seite des Bretts, ſo die Rinne bedeckt, wird noch eine Verzahnung oder eine Reihe Klinker geleget. Uebrigens werden die Klinker eben ſo geſetzt, wie die Feldſteine. Der Damm vor einer bedeckten Rinne muß ſich nach und nach erheben und einen Anlauf haben.

Nun geht der Dammſetzer zur Verfertigung des Damms über. In der Mitte eines Damms in einer breiten Straße liegt allemal eine Reihe breiter Steine, und auf jeder Seite der breiten Steine, in einiger Entfernung von denſelben, liegen wieder verſchiedene Reihen breiter Steine, die ziemlich ſo breit ſind, als die in der mittelſten Reihe. Zwey und zwey ſolcher Reihen Steine ſind jederzeit 6 Fuß von einander entfernet, nämlich nach der Breite gerechnet. Dieſe Reihen breiter Steine halten die kleinen Steine zuſammen, die den Zwiſchenraum zwiſchen den zwey Reihen ausfüllen. Nach der Breite der Straße hat ſolche in der Breite auch mehrere oder wenigere Strecken. Denn der Dammſetzer theilt die Breite ſowohl, als die Länge in Strecken ein, und iſt eine Straße 4 Ruthen breit, ſo hat ſie auf jeder Seite des breiten Steins nur 2 Strecken u. ſ. w. Da ferner der Damm auf jeder Seite des breiten Steins einen gewölbten Abfall hat, der die Feuchtigkeit nöthiget, in die Goſſe abzufließen, ſo wölbet man dieſen Abfall, damit das Regenwaſſer nicht ſo leicht aus der Goſſe auf die Mitte des Damms übertreten kann. Der Abfall des Damms muß auf jeder Seite wenigſtens 7 bis 8 Zoll betragen, und iſt in die Strecken gleich vertheilt, doch ſo, daß die Strecke neben der Goſſe etwas mehr Abfall erhält, als die Strecke in der Mitte, nach der Breite des Damms gerechnet. Deswegen muß er den Abfall nach der Breite gleichfalls nach Strecken abwiegen. (ſ. abwiegen.) Sobald dieſes geſchehen iſt, und eine Schnur nach der Länge, und an jedem Ende der Strecke eine Schnur nach der Breite in der erforderlichen Neigung ausgeſpannt iſt, ſo wird der Boden der ganzen Strecke nach Maaßgebung des doppelten Abfalls planiret. Iſt an einem Ort überflüßige Erde vorhanden, ſo wird ſie an einen andern Ort gebracht, wo es daran fehlet, und wenn es nöthig iſt, muß auch Sand oder Erde angefahren werden. Auf ſolche Art wird der doppelte Abfall und die Wölbung nach der Breite in jeder Strecke durch das Planiren nach dem Abwiegen beſtimmt. Nun werden ſowohl die kleinen Steine, als auch die Reihen breiter Steine, welche die Strecke, nach der Breite genommen, einſchließet, aufgeſetzt, und für jeden kleinen und großen Stein wird ein Loch mit dem Hammer gemacht, und ſolcher mit der Bahn deſſelben eingeſchlagen, einer aber ſtets neben den andern geſetzt. Die kleinen Steine kommen alle ohne Ordnung zu liegen, die Reihen breiter Steine bey dem Beſchluß der Strecke, nach der Breite gerechnet, werden aber nach der Schnur geſetzt. Wenn eine halbe oder auch ganze Strecke mit Steinen beſetzt iſt, denn werden ſolche mit der Ramm an ihren beyden Handhaben aus allen Leibeskräften veſt eingerammt, daß ſie ſich ſelbſt durch die Laſt eines Wagens nicht verrücken. Zuletzt wird in die Fugen Sand oder Erde geſchüttet. So werden alle Strecken der Länge und Breite nach gepflaſtert. An dem Ort, wo ſich zwey Straßen durchſchneiden, und wo alſo natürlicher Weiſe das Regenwaſſer in eine Goſſe zuſammenkomt, muß der Dammſetzer dafür ſorgen, daß ſich das Waſſer nicht ſtämmet. Diejenige Goſſe alſo, welche den ſtärkſten Abfall hat, muß daher an dem Ort der

Digitized by Google

Vereinigung mehrerer Goſſen erweitert werden. Ein ſolcher Theil der Goſſe wird entweder mit Klinkern, oder mit großen Feldſteinen vierkantig ausgeſetzt. Auf beyden Seiten der Brücke über dieſer Goſſe wird ein Anlauf gepflaſtert. Vor den Häuſern kann ſich der Dammſetzer nicht ſo genau nach der Schnur richten, ſondern er muß ſich nach der Thür oder Treppe jedes einzelnen Hauſes bequemen. Unterdeſſen ſucht er doch jedem Pflaſter vor einem Gebäude wenigſtens 12 Zoll Abfall zu geben, damit die Näſſe gehörig ablaufe. Beſonders muß dieſes Pflaſter etwas gewölbt werden, damit die Näſſe nicht aus der Goſſe ins Haus dringe. Jede Strecke wird hier auch durch eine Reihe großer Steine geendiget. Das Pflaſter auf einem Hofe weicht von dem ſchon beſchriebenen weiter in nichts ab, als daß jeder Theil des Hofes 4 Zoll Abfall erhält. Bey der Lage der Goſſen muß ſich der Dammſetzer nach den Umſtänden richten, daß er nicht zu wenig Goſſen anbringt, auch den Goſſen eine ſolche Richtung giebt, daß ſie ſämmtlich die Näſſe von dem Hofe abführen. Man ſetzt auch Pflaſter von Klinkern, aber nur da, wo kein Wagen fährt, z. B. vor einer Gartenthüre, oder vor der Thüre eines Gebäudes auf dem Hofe. Alsdenn zeiget der Dammſetzer auch wol ſeine Kunſt, daß er die Steine nach gewiſſen Figuren z. B. Rauten ſetzet. Dieſes erreichet er dadurch, wenn er mit halben und ganzen Steinen abwechſelt. Die Klinker kommen insgemein auf der hohen Kante zu ſtehen. Der Dammſetzer erlernet ſeine Profeſſion in drey Jahren, und bezahlet dem Meiſter ein verglichenes Lehrgeld. Zum Meiſterſtück giebt ihm das Gewerk entweder einen Stern zu ſetzen auf, oder ein künſtliches Pflaſter von Klinkern. Das Gewerk iſt aber auch alsdenn ſchon zufrieden, wenn er nur den Abfall nach den jedesmaligen Umſtänden richtig abgewogen hat.

Damm ſtoßen, Fr. Faire une digue, (Bergwerk) wenn ein Waſſer ausgeſchwollen iſt, oder ein Deich verfertiget werden ſoll, da man ihm denn einen Damm entgegen ſetzt.

Dampf, Dämpfe, (Bergwerk) Dünſte oder feuchte Luft in Gruben, die Schwade (ſ. dieſe) heißen, wenn ſie arſenikaliſch oder ſchweſelartig ſind.

Dampfbad, (Scheidekunſt) heißt überhaupt, einen Körper bloß durch Dämpfe auflöſen. Es geſchieht dieſes in einem kupfernen Topf mit einem Deckel, in deſſen Mitte ein Loch zum Kolben mit einem Schieber iſt, da nichts als die Dämpfe des ſiedenden Waſſers den Kolben von unten erwärmen.

Dämpfen, ſ. auslöſchen.

Dämpfen, eindämpfen, verhalten, finſter machen, (Vogelſteller) Vögel, die auf den Lockheerd gebracht werden ſollen, den Sommer über an einem finſtern Ort aufbehalten, damit ſie erſt im Herbſt, wenn ſie auf dem Heerd gebraucht werden ſollen, zu ſingen anfangen

Dämpfer, (Muſiker) ein meſſingenes Inſtrument, ſo man auf den Steg der Violine ſteckt, um ſie zu dämpfen. Auch iſt es ein Napf an einem Stiel, womit man Lichter auslöſchet, zumal in Kirchen.

Dampfkugel, Blendkugel, Rauchkugel, (Artillerie) wenn eine Feuerkugel Dampf und Rauch verurſachen ſoll, ſo werden zu den Materien, woraus Feuerkugeln gemacht werden, noch Pech, Hanf und Sägeſpäne hinzugethan; und ſie wird ſo, wie die Feuerkugel, aus einem Mörſer geſchoſſen. (ſ. Feuerkugel.)

Dampfloch, (Bergwerksmaſchine) ein 6 Zoll weites Loch im Boden des Halſes einer gewiſſen Feuermaſchine, da, wo dieſer Hals mit dem kupfernen Keſſel zuſammenhängt. Das Dampfloch kann mit einer Klappe oder Klappmühle verſperret werden.

Dampfröhre, (Bergwerksmaſchine) eine Röhre an der nur gedachten Feuermaſchine mit einem Ventil, womit man die Dämpfe aus dem Keſſel laſſen kann, wenn die Maſchine ſtill ſtehen ſoll.

Dämpfung, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) ſchmale Streifen von rothem Tuch, die, wenn das Klavier mit Saiten bezogen iſt, von dem Künſtler um die Saiten geſchlungen werden, damit ſie nicht nachtönen, wenn ſie der Tangent berührt, ſondern ſogleich in Ruhe gebracht werden, ohne den Ton derjenigen Saiten zu unterbrechen, an welche die Tangenten kurz nachher anſchlagen. Der Künſtler ſchneidet ſich zu dieſem Behuf das rothe Tuch in ſchmale Streifen, die er aus freyer Hand einigemal durch die Saiten durchzieht und durchflechtet, ſo daß dieſe Dämpfung bis kurz vor den Ort reichet, wo die Tangenten an die Saiten ſchlagen.

Damplanken, (Bergbau) horizontale Hölzer, die zwiſchen zwey Jöcher der Schächte getrieben werden, wenn die Schächte nachzuſchießen drohen.

Damſpiel, ſ. Brettſpiel.

Damtiegel, ſ. Brummkreiſel.

Dängeln, ſ. Dengeln.

Dangrebot, ein Schiff, gleich einer Queſche, welches die Holländer auf der Droogebank zu ihrem Fiſchfange gebrauchen.

Däniſche Haare, (Tuchmanufaktur) eine Art ſchwärzlicher däniſcher Wolle, die wegen ihrer Fettigkeit nicht ſo leicht eine Farbe annimt. Sie wird in den Tuchmanufakturen zu den Leiſten der Scharlachtücher auch zuweilen der grünen Tücher gebraucht, wozu man an jeder Seite oder Leiſte 32 Fäden nimt. Man richtet es gemeiniglich alſo ein, daß die Leiſte nach dem Walken noch etwas krauß bleibt, und daher webt man auf 5 Ellen Kette 6 bis 7½ Elle Saalleiſte ein. Die Leiſte bleibt ſchwarz und wird daher gebaſtet. (ſ. baſten.)

Däniſche Handſchuh, (Handſchuhmacher) Handſchuh, die von dem ſogenannten braunen däniſchen Leder (ſ. dieſes) gemacht werden. Sie werden ſo wie alle andere Handſchuh (ſ. Handſchuhmacher) von den ſogenannten franzöſiſchen Handſchuhmachern verfertiget, bloß daß ſie des Leders wegen, wovon ſie gemacht werden, einen Beynamen erhalten.

Däniſche Hunde, (Jagd) ſ. Blendlinge.

Däniſches Leder, (Weißgerber) eine Art Leder, welche ſehr häufig zu Handſchuhen verbraucht wird. Es wird

Digitized by Google

auf folgende Art bereitet. Man nimt Lamm= oder junge Schaffelle und behandelt ſie bis dahin, da ſie aus der Alaunbrühe kommen, eben ſo, als das franzöſiſche Leder. (ſ. dieſes.) Wenn die Felle aber aus dieſer Brühe kommen, ſo läßt ſie der Gerber matt trocken werden, und zieht ſie alsdenn durch eine noch warme Lauge, die er aus eichener Aſche kocht, und läßt ſie 2 Stunden darinn ſtehen. Hierdurch erhält das Leder die bekannte braune Farbe. Die Felle werden hierauf getrocknet, angefeuchtet und geſtollt, wie die franzöſiſchen, und wenn noch Stellen vorhanden ſind, die noch nicht ſo braun, als die übrigen ausfallen, ſo wird wieder eine friſche Lauge aus eichener Aſche gekocht, und die Flecken werden ſo lange damit beſtrichen, bis ſie den übrigen gleich ſind. Zuletzt werden dieſe Felle auf der linken Seite geſchlichtet und geſtrichen, und auf der Narbenſeite mit einem Gliederſtein oder mit einer Glaskugel geglättet. Einige deutſche Gerber ſuchen das däniſche Leder auf eine andere Art zu machen. Sie behandeln die Felle bis dahin, da ſie aus der Farbe kommen, wie das lohgare Schafleder, (ſ. dieß) und ſetzen es hernach mit einer Lohe von der Rinde der Werften= Saal= oder Sahlweide in die Grube ein. Dieſe Lohe giebt dem Leder Farbe, Geruch und Geſchmeidigkeit.

Däniſche Tücher, (Jäger) ſ. Tücher.

Dannzapfeneyer, ſ. Tannzapfeneyer.

Danziger Firniß, ein ſchöner Firniß, der ſehr berühmt und von dem ſchönſten Sandarach, etwas Agtſtein und Spicköl gemacht wird. Er wird in einen gläſernen Kolben gethan, und im heißen Sande gekocht.

Darg, Darje, (Deich= und Waſſerbau) eine Moraſterde, oder eine von Brackwaſſer durchdrungene fette ſchwarze Erde. In Holland findet man darinn den Dargetorf. Der Ausdruck iſt niederſächſiſch.

Darge, (Fiſcherey) eine meſſingene Angel mit einem rothen Lappen, womit man Hechte fängt, weil dieſe den rothen Lappen für Rothaugen anſehen. Soll nur in der Mark Brandenburg gebräuchlich ſeyn.

Dariabanis, eine Art weißer Kattune, die aus Suratte komt.

Daridas, eine Gattung Taffent, die man auch Grastaffent nennt, weil er von gewiſſen Pflanzen zubereitet und gemacht wird. Er komt aus Indien.

Darje, ſ. Darg.

Darins, eine hänfne Leinwand, die in Champagne gewebet wird.

Darmbeitze, (Saitenmacher) dieſe beſteht entweder aus Seifenſiederlauge oder aus gekochter Pottaſchlauge. Bey dieſer letzten wird auf 30 Quart Waſſer 10 Loth Pottaſche zu einem Schock Därme gerechnet, die Lauge wird hieraus gekocht, und nachdem ſolche zwey Finger hoch eingekocht und erkaltet iſt, legt man die Därme dergeſtalt hinein, daß die Lauge über den Därmen ſteht. Hierdurch wird der Schleim von denſelben völlig abgelöſet, und man wiederholet das Beitzen drey Tage hinter einander dreymal des Tages. Denn je öfter ſolches Beitzen geſchieht, deſto beſſer werden die Därme von allem Schleim entblößt. (ſ. Entblößen.)

Darmhaſpel, (Saitenmacher) ein Brett, worinn ein Stock mit einem beweglichen Haſpelkreuze ſteckt, auf welches die zerſchnittenen Darmſaiten von dem Darmſaitenrahm, (ſ. dieſen) wie das Garn zu einer Strehne, gehaſpelt werden, um ſolche nachher zu beitzen, und ſie völlig von dem Schleim zu befreyen.

Darmſaite, ſ. Saite.

Darmſaitenfarbe, (Saitenmacher) diejenige Farbe, womit man die Darmſaiten entweder blau oder roth färbt. Zur blauen Farbe kocht man 4 Loth Lackmus mit einem halben Loth Pottaſche in drey Maaß Waſſer. Man ſeiget das Mengſel durch, und in dieſer kalten Farbe werden die Därme in einer Erdkaſtrolle ſo lange auf und nieder gezogen, bis ſie blau genug ſind. Schwefelt man dieſe blauen Saiten, ſo werden ſie roth, doch werden ſie röther, wenn man ſie durch eine kalte Brühe von Roſentuch, d. i. von leinenen türkiſchen Schminklappen in etwas Pottaſche abgekocht leget, und darinn auf und nieder zieht.

Darmſaitenmacher, ſ. Saitenmacher.

Darmſaitenrahm, (Saitenmacher) ein gewöhnlicher länglich viereckigter Rahm von Latten, deſſen eine Seite in einer Falze beweglich iſt und ausgezogen werden kann. Der Rahm iſt ohngefähr eine Elle lang. Man wickelt die rein gemachten Därme mit den Händen eine auf die andere, damit dieſelben darauf trocknen können. Natürlicherweiſe ſchrumpfen ſolche ein, daher ſie zerbrechen könnten, wenn man ſie abziehen wollte, weil ſie hart getrocknet ſind. Dieſerhalb zieht man die eine Latte vom Rahmen herunter, und alsdenn kann man die auf einander gewickelten und trocken gewordenen Därme gut herunter nehmen.

Darnamas, die beſte Art Baumwolle, die von Smirna komt, und von einer Ebene bey dieſer Stadt ſo genannt wird, wo ſie in der größten Menge wächſt.

Darrbalken, (Brauerey, Nadler) eiſerne Stäbe, ſo nach der Breite des eiſernen Darrrahms ruhen, und zwiſchen welchen die Drahthorden beveſtiget werden, oder worauf bey ſchlechten Darren ſtatt der Horden durchlöcherte Bretter oder hölzerne Horden liegen.

Darrbalken, (Hüttenwerk) Lager im Darrofen auf Saigerhütten, worauf die Kienſtöcke hinter einander aufgerichtet geſtellet werden. Sie ſind entweder bloß von Steinen aufgeführet, oder auch mit Darrbalken von gegoſſenem Eiſen oder Kupfer beleget.

Darrblech, ſ. Darrwand.

Darrbleche, (Brauer) von ſtarken zuſammengenieteten ſchwarzen Blech verfertigte Darrbleche, die als ein Durchſchlag mit Löchern verſehen ſind, und anſtatt der Darrhorden (ſ. dieſe) dienen. Sie ſind beſſer, als die hölzernen Horden, ſie erfordern aber mehrere Aufmerkſamkeit in Anſehung des Malzes, damit dieſes wegen der vielen Hitze nicht zu ſchnell und allzuviel darre.

Darrbrett, bey ſchlechten Darren durchlöcherte Bretter, die ſtatt der Bleche oder Horden auf den Darrbalken ruhen.

Digitized by Google

Darre, Dörre, Malzdarre, (Brauerey) derjenige Ofen, worauf das Malz nach dem Begießen oder Einweichen, und nachdem es geſchoſſen hat, gedörret wird. In hieſigen Gegenden ſteht ſie entweder in der Brauerey neben dem Malz auf dem Malzboden, und alsdenn wird ſie unten in der eigentlichen Brauerey geheizt, oder man bringt ſie im unterſten Stockwerk an, und heizet ſie in einem Keller. In beyden Fällen muß der Brauer die Darre nicht auf hölzernen Balken, ſondern auf einem Gewölbe anlegen, damit er vor Feuersgefahr geſichert ſey. Iſt die Darre auf dem Malzboden angebracht, ſo muß in der Brauerey eine Schornſteinröhre nach dem Boden hinauf gehen. Ueber dem Fußboden der Brauerey hat die Schornſteinröhre unterwärts über einem Heerd eine Oeffnung, und die Oeffnung kann mit einer eiſernen Thüre verſchloſſen werden. Die Hitze des Feuers, ſo auf dem Heerde unter der Röhre brennt, zieht ſich durch die Röhre nach der Darre ſelbſt hinauf. Dieſe beſteht aus zwey Mauern, die parallel neben einander fortlaufen. Die vorderſte und niedrigſte iſt etwa 4 Fuß, die hinterſte aber, die etwas höher iſt, 4½ Fuß hoch. Beyde Mauern ſtehen etwa 4½ Fuß von einander ab, doch nach Verhältniß des Raums mehr oder weniger, ſo wie ſich auch die Länge nach dem Raum richtet, und dieſe beträgt etwa 20 bis 24 Fuß. Die beyden ſchmalen Seiten der Darre ſind gleichfalls mit einer Mauer verſchloſſen. Auf den beyden langen Mauern liegen nun nach der Breite der Darre die Darrbalken mit den 4 bis 5 Fuß breiten **Horden,** gleich einer geneigten Fläche. (ſ. Darrhorde.) Die oben gedachte Schornſteinröhre richtet aber die Hitze nur auf einen Fleck der Horde, und man muß daher die Hitze durch die ganze Breite der Darre zu verbreiten ſuchen, weil die Horden nach der ganzen Länge und Breite der Darre mit Malz bedeckt werden. Dieſe Abſicht erreicht man durch ein anderes Mauerwerk innerhalb der gedachten beyden langen Wände, ſo der **Wolf** genannt wird. (ſ. Wolf.) Dieſer Wolf iſt mit einem ſchrägen Dach verſehen, woran die Hitze der Schornſteinröhre ſchlägt, und da dieſer Wolf ferner inwendig recht in der Mitte der Darre angebracht iſt, aber von dem Mauerwerk der Darre allenthalben einen Fuß abſteht, ſo verbreitet ſich die an das Dach des Wolfs anſchlagende Hitze in dem ganzen Wolf, und dringet durch die an den Seitenwänden deſſelben angebrachten Oeffnungen zu den Horden der Darre. Es giebt auch Darren, die keine Schornſteinröhren haben, und wo das Feuer unmittelbar unter den Horden angezündet wird; allein ſie taugen nichts, weil das Malz leicht auf ſolcher Darre verbrennt. Vorn in der Mauer der Darre iſt eine Thüre angebracht, durch welche man beym Darren das Innere der Darre von den durchgefallenen Keimen des Malzes reinigen kann. So iſt die Darre in hieſiger Gegend beſchaffen. Es giebt aber auch Darren, die ſtatt der drähternen hölzerne Horden haben, ſo aber leicht Feuersgefahr verurſachen können; ferner andere, die ſtatt dieſer Horden eine Bedeckung von Kacheln erhalten. In Frankreich läßt man das Malz durch ſchiefe erwärmte Röhren laufen. Darren verurſachen oft Feuersſchaden, daher man ſie rühmlich in manchen Städten vor dem Thore angebracht hat.

Darre, Tobaksdarre, (Tobaksfabrik) ein vierkantiges inwendig hohles Mauerwerk, ſo etwa 4 Fuß hoch, eben ſo breit, und nach Beſchaffenheit des Raums lang iſt. In einer ſchmalen Seite dieſes Mauerwerks iſt ein Schierloch, denn in dem Mauerwerk wird beym Darren ein Feuer unterhalten. Ueber dieſem Mauerwerk liegt auf den Darrbalken eine Bedeckung von Flieſen, die mit einem Rand umgeben iſt, und etwa in einer Entfernung von 3 bis 4 Fuß iſt über der Bedeckung eine Decke, ſo mit der gedachten Bedeckung parallel läuft und die Hitze auf der letzten zuſammen halten muß. Der ſaucirte Suizent komt aus der Sauce naß und feucht, daher er auf der gedachten Bedeckung von Flieſen getrocknet oder gedörret wird.

Darre, (Zuckerſiederey) ſ. **Darrſtube.**

Darren, dörren, (Brauer) die Beſchäftigung des Brauers, das Malz zu dörren. Er ſchüttet zu dem Ende das Malz auf die Horden etwa eine Spanne hoch auf, und zündet auf dem Heerd unter der Röhre des Darrofens ein Feuer an, etwa wie in einem Stubenofen. Bey dem Darren ſchippet der Brauer das Malz jederzeit nach einer Viertelſtunde um, damit es durchgängig gleichförmig darre. Es muß ſo lange dörren, bis es völlig trocken und braungelb wird. Denn von dem ſtarken Dörren des Malzes entſteht die braune Farbe des braunen Biers. Die Keimen des Malzes fallen durch die Horden durch, und werden nachher durch die Thüre aus dem Innern der Darre weggeſchafft. So darret der Braunbierbrauer. Der Weißbierbrauer zündet dagegen unter ſeiner Darre ein mäßigeres Feuer an, etwa ein Feuer, wie zum Fiſchkochen, und läßt ſein Malz nur mäßig darren. Die Urſache iſt leicht zu errathen. Ein Malz, das auf der Darre gedörret wird, nennt man **Darrmalz,** im Gegenſatz des **Luftmalzes,** (ſ. dieſes) ſo man nur in der Luft trocknet. Dieſes kann zwar ein geiſtiges Bier geben, weil die Kräfte nicht in der Hitze des Malzes verfliegen; allein es iſt dem Geſchmack der wenigſten angemeſſen und dauert nicht. Es iſt von einer ſchlechten blaſſen Farbe, wie leicht zu erachten.

Darren, dörren, backen, (Landwirthſchaft) iſt eine Beſchäfftigung der Landleute, wenn ſie den aus der Röſte gebrachten Flachs in einem Ofen dörren oder trocknen. Es wird zu dieſer Abſicht ein Ofen gut geheizet, und wenn das Feuer ausgebrannt iſt, ſo wird die Gluth herausgebracht, der Ofen von allem Feuer gut geſäubert, und der Flachs alsdenn in kleinen Bündeln darinn aufgeſtellt, worinn er 24 Stunden auch länger ſtehen bleibt, bis er recht hart trocken wird, damit ſeine Rinde ſich gut brechen laſſe. In hieſigen Gegenden bedient man ſich hiezu der bekannten Bauerbackofen, wo aber Holzmangel iſt, findet man zu dieſer Abſicht vor jedem Dorfe ein öffentliches **Darrhaus,** z. B. im Erzgebirge.

Digitized by Google

Darren, backen, (Landwirthſchaft) Obſt in einem Ofen, oder in einer Darrſtube darren, trocknen, backen.

Darrgekrätze, Darrkrätze, Roſtdörner, (Hüttenwerk) dasjenige, was in dem Darrofen nach aufgenommenen Kupferkienſtöcken (ſ. dieſe) an Schlacken zuſammen gekehret wird.

Darrhaus, (Landwirthſchaft) ein kleines abgeſondertes Gebäude mit einem Darrofen, worinn Flachs oder auch Obſt getrocknet oder gedörret wird. (ſ. Darrſtube.)

Darrholz, 1) auf Schmelzhütten, das Holz zum Darren der Kienſtöcke. 2) Bey der Brauerey, das Holz zum Malzdarren, wozu man am liebſten Büchenholz nimt, weil es die ſtärkſte und anhaltendſte Hitze giebt.

Darrhorden, (Brauerey) ſind von eiſernen Stangen zuſammengeſetzte Rahmen mit Querbalken. Auf den letztern iſt nach der Länge des Rahms ſtarker Eiſendraht mit dünnern Draht dergeſtalt beveſtiget, daß ein Draht etwa nur eine Linie von dem andern abſteht. Einige ſind auch geflochten, welche beſſer als die erſten ſind, und überhaupt von den Nadlern verfertiget werden. Man muß aber bey dieſen Horden eben ſo, wie bey den Darrblechen ſehr behutſam beym Darren verfahren. Man hat auch Horden von haſelnen Gerten geflochten, welches eine Arbeit der Korbmacher iſt, die aber ſehr dicht geflochten ſeyn müſſen, damit das Malz nicht durchfalle. Man pflegt auch hölzerne Rähme, durch deren Mitte ein ſtarker Querriegel geht, mit dergleichen Gerten auszuflechten. Da aber dieſe Horden gefährlich ſind, weil ſie ſich leicht entzünden, ſo bedient man ſich lieber der eiſernen, es ſey denn, daß man die Koſten nicht daran wenden kann oder will.

Darrkrätz, ſ. Darrgekrätz.

Darrkupfer, ſ. Darrlinge.

Darrlinge, Darrkupfer, Dörner, gebrannte Kienſtöcke, Fr. Pieces de Liquation, (Kupferhüttenwerk) derjenige Abgang von Kupfer, welcher von den Kienſtöcken (ſ. dieſe) zurückgeblieben. (ſ. darren.)

Darrmalz, ſ. darren. (Brauer.)

Darrofen, (Blaufarbenwerk) ein Ofen, der neben dem Schmelzofen ſteht, worinn das Gemengſel zur blauen Farbe geſchmolzen wird, und etwas höher ſteht, als dieſer, damit die Glut aus dem Schmelzofen darinn ſchlagen kann, weil darinn das Holz, welches in dem Schmelzofen zur Feurung dient, aufgeſtellt und ſehr trocken gemacht wird. Dieſer Ofen iſt oben gewölbet, ein Scheit Holz lang und breit, und hat vorne eine eiſerne Thür, um ihn zu verſchließen, damit die daran ſchlagende Hitze des Schmelzofens das Holz faſt zu einer halben Kole verwandelt.

Darrofen, (Glashütte) derjenige Ofen, in welchem das Holz zum Glasſchmelzen ausgetrocknet und dürre gemacht wird. Er iſt in manchen Glashütten über dem Temperofen (ſ. dieſen) gebauet, allwo ſich die Hitze vom Temperofen durch ein oder zwey gevierte Löcher in den Darrofen ziehen kann.

Darrofen, Fr. Fourneau à deſſecher, (Kupferſaigerhütte) der Ofen, worinn die Darrlinge, ſo man von den Kienſtöcken erhält, gedörret werden, um das darinn noch rückſtellige Silber und Bley heraus zu bringen. (ſ. darren.) Der Darrofen iſt 10 Schuh lang, vorn und hinten 6½ Schuh breit, von der Hinterſohle bis zu den Darrſcharten 3 Schuh 4 Zoll, von den Scharten bis zu dem Gewölbe 2 Fuß 2 Zoll, alſo überhaupt 15½ Fuß hoch. Das Gewölbe oder vielmehr das Dach (denn es iſt an dieſem Ofen völlig flach, ohne die geringſte Wölbung) iſt 1 Fuß 3 Zoll dick. Der Ofen hat 5 Darrbalken und 5 Gaſſen. Die erſtern ſind 2¼ Fuß hoch, unten 7 und oben 10 Zoll dick, und 6 Zoll untereinander entfernt. Die Scharten ſind 7½ Zoll breit und dick. Ueber jeder Scharte, die eigentlich von Kupfer ſeyn ſoll, oder Schierloch, iſt ein vierzölliges Luftloch befindlich, welches durch den Ofen hindurch, und hinten an demſelben durch die Brandmauer hinaus geht. Vorne hat der Ofen eine eiſerne Thüre. Ein oder zwey Tage vor dem Darren werden die Scharten mit ſolchem Leimgeſtübbe, als zum Friſchen gebraucht wird, worunter noch zerhacktes Stroh gemengt wird, 1 bis 2 Zoll dick überſchmiert, und die Gaſſen damit ebenfalls ausgeſchlagen, ſodann wird Feuer eingeworfen, auf daß alles trocken werde. Hernach muß der Ofen erſt kalt werden, ehe die Kienſtöcke eingeſetzt werden. Dieſes Beſchmieren der Scharten geſchieht deswegen, damit die Darrlinge nach vollendetem Darren ſich leichter ablöſen laſſen. Die Gaſſen haben 8 Zoll Abſchuß nach vorne zu, damit die von den Kienſtöcken abtröpfelnden bleyiſche Schlacken leicht abfließen.

Darrofen, ſ. Darrſtube.

Darrſtube, (Landwirthſchaft) in obſtreichen Gegenden ein Zimmer, ſo insgemein von zwey Stubenofen ſtark erhitzt wird. An den Wänden ſind Gerüſte, auf welchen hölzerne Horden in einiger Entfernung über einander liegen. Das Obſt, ſo man darren will, wird zuerſt auf die Horden der oberſten Fächer der Gerüſte geſetzt, weil hier die ſtärkſte Hitze iſt, nach und nach aber in die unterſten Fächer, und auf das oberſte Fach wird ſtets grünes Obſt geſtellt. Das Obſt backt oder dörrt in ſolchen Stuben allmählig, und daher am anſehnlichſten und beſten. Man hat auch zu dieſem Behuf kleine vierkantige Darr- oder Hordenofen, in welchen verſchiedene Horden übereinander liegen, und unter dieſen wird ein ſehr mäßiges Feuer angezündet.

Darrwand, Darrblech, Fr. Paroi de torrefaction, (Kupferhüttenwerk) eine große Thür von ſtarkem Eiſenblech und Schienen, welche den ganzen Darrofen deckt. Sie kann aufgezogen und niedergelaſſen werden. Wenn die Darrſtücken eingeſetzt werden ſollen, oder der Ofen ausgeht, wird ſie aufgezogen, und während der Arbeit niedergelaſſen. Sie wird inwendig gegen den Ofen zu mit Lehm beſchlagen, zu welchem Ende hin und wieder eiſerne Haken angebracht ſind.

Digitized by Google

Darſe, Darſine, Kom, Dock, Baſſin, (Schiffahrt) ein abgeſonderter Theil eines Meerbuſens, ſo einer Stadt am nächſten iſt. Man verwahret hierinn insgemein die Galeeren, und verſchließt ihn mit einer Kette.

Datis, eine Kattunart, ſo roh oder gebleicht unter verſchiedenen Namen, vorzüglich aus Suratte komt.

Dauben, Faßdauben, Stäbe, (Böttcher) diejenigen ſchmalen Stäbe von Eichen- oder weichem Kienenholz, welche zu einem Faß oder einer Tonne gebraucht, und woraus dieſe Gefäße zuſammengeſetzt werden. Dieſe Dauben, die im Walde nach verſchiedener Dicke, Breite und Länge aus dem Groben geriſſen oder geſchlagen werden, müſſen nachher von dem Böttcher nach den verſchiedenen Gefäßen, die er daraus machen will, dünner beſchnitten, und auf der Fügebank auf der hohen Kante eine an die andere gefüget werden, ſo daß ſie ſich genau an einander paſſen. Hernach werden mit dem Zirkel oder der **Fauſt- und Schwanzkröſe,** wenn die Arbeit klein iſt, die Fugen, woriun der Boden eingreift, geriſſen, oder dagegen müſſen mit dem **Kimmeiſen** und der **Kimmkeule** die **Kimmſchläge** ausgemeißelt werden, wenn es große Arbeit iſt. Hiernächſt muß man ſie mit dem Beile lenken, mit dem Schneidemeſſer und mit dem Hobel **ſtreifen** und abziehen, daß die Dauben nach der Rundung des Faſſes die erforderliche Geſtalt bekommen. (ſ. Faß oder Tonne.) Mit den Faß- und Tonnendauben wird unter dem Namen **Stabholz** ein großer Handel ſeewärts getrieben.

Dauen, (Gerber) heißt Leder roth, ſchwarz ꝛc. färben, welches ſich die Korduanmacher allein zueignen wollen. Vielleicht komt hievon die Benennung **Lederdauer** oder **Ledertauer** her.

Daulinge, (Eiſenhammer) Stücken Roheiſen, ſo von einer Luppe abgeſchroten ſind, woraus Stäbe geſchmiedet werden.

Daumdrucker, (Strumpfwürker) eine elaſtiſche Feder von Stahl, wovon an jeder Seite des Stuhls unter den Gegendruckern oder Haken der Untenpreſſe eine befindlich iſt. Er hat an der inwendigen Seite einen Haken, der den Haken des **Gegendruckers** (ſ. dieſe) in die Höhe hebt, und folglich die auf der Ruthe ſpielende Untenpreſſe durch das ſchwere Ende ihrer Arme hinten nieder und auf die Unten drückt, um ſolche ſo lange veſt zu halten, bis die an ihnen beveſtigten fallenden Plattinen, die, indem die Unten ſich in die Höhe heben, herunter ſinken, das Ihrige verrichtet haben. Sie müſſen nämlich den auf die Nadeln gelegten Faden mit herunter nehmen, und ſolchen ſo lange halten, bis die folgende Bewegung der ſtehenden Plattinen dieſen nämlichen Faden völlig in Maſchen verwandelt, und auf die Nadeln gebracht haben.

Daumeiſen, Fingerring, (Gold- und Silberdrahtzieher) ein eiſerner Ring, der nicht allein den Daum bedeckt, ſondern auch oberwärts mit einem Bleche an die Hand reichet. Sie brauchen denſelben, wenn ſie die Löcher ihrer Zieheiſen enger zuſammen treiben, wenn ſich ſolche erweitert haben. Man legt das Zieheiſen zu dieſem Behuf auf einen kleinen runden Amboß, und treibt das Loch mit dem Hammer enger zuſammen. Da der Drahtzieher aber nicht auf das Loch, ſondern neben bey ſchlagen muß, ſo richtet er den Schlag vermittelſt des Daumeiſens mit dem Daum, welcher, da er von dieſen Eiſen bedeckt iſt, ohne Gefahr verletzt zu werden, den Schlag des Hammers an dem Rande des Lochs leiten kann.

Daumeiſen, (Gold- und Silberarbeiter) einer von den verſchiedenen Amboßen, die dieſe Künſtler gebrauchen. Er beſteht aus einer runden Stange, die in der Mitte eine Angel hat, mit welcher ſie an einem Kloh beveſtiget wird. An den beyden Enden der Stange ſind Knorren oder kugelartige Erhöhungen, worauf man große Geſchirre ausbauchet. Der Silberarbeiter leget z. B. das ſchon aus dem Groben aufgezogene Silberblech zu einer Koffeekanne ſo, daß es die Geſtalt einer ungebildeten Walze hat, auf einem Knorren dieſes Daumeiſens, und giebt dem walzenartigen Silberblech mit dem **Aufziehhammer** den Bauch, indem er mit der Pinne deſſelben das Blech auf der runden Erhöhung des Daumeiſens immer mehr und mehr heraustreibt, und dadurch den Bauch rundet.

Daumen, (Bergwerksmaſchine) zwey einen Zoll dick und zwey Zoll hohe Zapfen auf dem Rennbaum des Haſpels, welche hindern, daß das Seil nicht zwiſchen dem Rennbaum und die Haſpelſtützen komme.

Däumerling, (Bergmaſchine) ein Einſchnitt an einem Pferdegöpel, in welchen man das eine Ende des Setzholzes ſtellt, wenn man die Maſchine hemmen will.

Daumlaker, ſ. **Daumdrucker.**

Daumleder, ſ. **Daumring.**

Däumling, Hebling, Hebekopf, (Bergbau) 12 bis 15 Zoll hohe Hölzer an den Puchſtämpeln, welche von den Hebearmen der Welle ergriffen, und hiedurch die Stämpel aufgehoben werden. Sie ſind gerundet, damit ſie nach der erforderlichen Bewegung von den Hebearmen abgleiten, und die Stämpel wieder ſinken können.

Daumring, Daumleder, (Schuhmacher) ein Ring oder Daumen von ſtarkem Leder, wie an einem Handſchuh, doch oben offen, welcher bey dem Nehen mit dem Pech- oder Schuhdraht den Daum verwahret.

Daumwelle, (Mühlenbau) iſt diejenige Welle, welche vermittelſt ihrer Daumen, die nach einer ſehr genau abgemeſſenen Proportion auf dem Umfang der Welle von Weite zu Weite ſtehen, die Stämpfen einer Oel- Graupen- Hirſe- **Walk-** und anderer dergleichen **Stampfmühlen** mehr in die Höhe hebet. Die Stellen der Welle, wo die Daumen ſtecken, müſſen genau berechnet werden, wievielmal nämlich die Welle die Stampfen, indem das Waſſerrad herum läuft, aufheben ſoll, und wie die Daumen hiernach auf der Welle in erforderlicher Entfernung geſtellet werden müſſen. Wenn man z. B. annimt, daß ein 8 Ellen hohes und 2 Ellen weites Staberrad 10 Zoll leben-

Digitized by Google

lebendiges Gefälle hat, die Oeffnung des Gerinnes iſt 2½ Elle weit, und das Waſſer läuft 1½ Ellen hoch in daſſelbe, ſo werden die Stampfen, wenn 8 Paar vorhanden ſind, 5mal aufgehoben, indem das Waſſerrad einmal herunter komt. Nach dieſer Proportion kann man bey allen Waſſerrädern, ſo höher oder niedriger als 8 Ellen ſind, die Kraft des Waſſers aber unverändert bleibt, nach der Regel de Tri berechnen, wie vielmal jedes die Stampfen bey ſeinem Umlauf heben müſſe. Ferner muß man bey Eintheilung der Daumen auf der Daumwelle wohl Acht haben, daß die Daumen nicht untereinander nach der Länge der Welle in gerader Linie zu ſtehen kommen, ſondern ein jeder muß um einen gleichen Theil nach dem Umkreis der Welle von den andern entfernet ſeyn, damit die Welle eine gleiche Bewegung bekomme. Dieſes zu bewerkſtelligen verfährt man alſo. Erſtlich verzeichnet man nach der Entfernung der Stampfen den Abſtand der Hebedaumen, die man auch insgemein Tangenten nennt, nach der Länge der Welle gerechnet, und ſo weit, als die Stampfen von einander ſtehen, ſo weit müſſen auch ihre Hebedaumen nach der Länge der Welle von einander zu ſtehen kommen, damit ſie beſagte Stampfen an den Hebelatten faſſen und aufheben können. Man reißet demnach nach dem Umfange der Welle ſoviel Zirkel ab, als Stampfen ſind. Die Kreiſe müſſen mit den Stampfen, wie geſagt, in gleicher Entfernung abſtehen. Hernach überlegt man, wie oft jede Stampfe kann oder ſoll aufgehoben werden, bevor die Welle einmal herum komt, welches hier z. B. dreymal geſchehen ſoll, und mit dieſer Zahl multipliciret man die Zahl der Stampfen, ſo giebt das Facit die Anzahl der Hebedaumen, ſo auf der Welle zu ſtehen kommen. Wenn nun 16 Stampfen vorhanden ſind, und jede ſoll in einem Umlauf dreymal gehoben werden, ſo müſſen 48 Daumen vorhanden ſeyn. Nach dieſen lothet man an beyden Enden der Welle über dem Mittelpunkt derſelben mit einem Senkbley, zeichnet oben auf dem Umfange, wo das Loth anſchlägt, an jedem Hirnende der Welle einen Punkt, und ziehet ſodann von einem Punkt zum andern einen Schnurſchlag oder eine Linie, und von dieſem Punkt an theilet man den Umfang der Welle an beyden Enden in ſoviel gleiche Theile, als durch die Multiplication herausgekommen, alſo hier in 48 Theile, hängt auch die gegen überſtehenden Punkte durch Schnurſchläge zuſammen. Wenn dieſes geſchehen iſt, ſo zählet man von der linken nach der rechten Hand in jedem Zirkel ſoviel Schnurſchläge, wie die darinn befindlichen Zahlen anweiſen, und die auf dem Schnurſchlage befindliche Zahl wird auf dem erſten Bogen die drey Stellen anweiſen, wo die drey Daumen auf jedem Zirkel hinkommen ſollen. Verfähret man bey den übrigen Zirkeln auf gleiche Art, wie die unter jedem ſtehenden Zahlen anweiſen, ſo wird man finden, daß jedem Hebedaumen auf ſeinem Zirkelkreis von den gerade laufenden Linien ſein Platz angewieſen wird. Uebrigens können die Daumen entweder gleich auf der Welle des Waſſerrades angebracht werden, oder man bringt auch eine **Vorlege** (ſ. dieſes) an, um die Schnelligkeit zu vermehren. Nach einem oder dem andern gewählten Fall muß nun auch die oben gedachte Berechnung angeſtellet werden.

Daunen, ſ. **Flaumfedern**.

Dauphine, (Zeugmacher) ein ſehr leichter wollener Zeug, der eine Art von ganz ſchlechtem ungekreuztem Droguet iſt, aber nach verſchiedenen Farben nach Jaſpisart flammig ſpielet, und wie die Kammelotte oder Etamine, die keinen Köper haben, gewürkt wird. Er wird ſonderlich zu **Rheims** aus vorher gefärbter und nachher melirter Wolle, ſo wie die geſprenkelten Tücher, verfertiget. Man macht auch dergleichen zu **Amiens**, und ſie liegen nur eine halbe pariſer Elle breit.

Davidsharfe, ſ. **Spitzharfe**.

Davon polzen, (Bergwerk) wenn die Bergleute zu zeitig Schicht machen, oder von der Arbeit gehen.

Debarkiren, Fr. (Schiffahrt) ausladen, ein Schiff von ſeinen Gütern befreyen, löſchen, Volk aus dem Schiff ans Land ſetzen.

Debbel, Debel, Dibbel, Döbel, (Maurer, Schlöſſer, Tiſchler, Zimmermann) ein viereckiges Stück Holz, welches ſie in ein Loch, das ſie in eine Mauer geſchlagen, treiben, um darinn einen Haſpel, Haken oder Nagel zu ſchlagen oder zu beveſtigen, weil er ſonſt in der Wand nicht gut halten würde.

Debel. ſ. **Debbel**, und **Döbel**.

Debelboden, (Baukunſt) der gedoppelte Fußboden zwiſchen zwey Stockwerken, wo zwiſchen zwey Hauptbalken der Raum mit dicht an einander geſchichteten und zur Seite mit eingebohrten runden Debeln verbundenen und etwas ſchwächern Balken ausgefüllet iſt, ſo daß ihre untere Fläche, welche die Decke der darunter gelegenen Zimmer abgiebt, ganz gerade iſt; oben hingegen, wo der Boden darüber zu liegen komt, wird die zwiſchen den Hauptbalken entſtandene kleine Vertiefung mit klarem trockenem Schutte ausgefüllet.

Debet, Lat. (Kaufmann) heißt, er ſoll bezahlen, iſt ſchuldig, und iſt dem Credit entgegen geſetzt. Die Kaufleute drücken dieſes Wort in ihren Büchern auch häufig durch das Wort Soll aus.

Debitiren heißt daher, jemand eine Waare auf Borg geben, auſchreiben, belaſten. Daher

Debitor, ein Schuldner, der einem andern Geld oder Waaren ſchuldig iſt, im Gegenſatz des Creditors.

Debourſe, Fr. Auslage, ausgelegtes, ausbezahltes Geld.

Dechend, ſ. **Decher**.

Decher, Dechend, eine Anzahl von 10 Stück Fellen, wonach man rechnet und zählet, wenn die Felle gegerbet und in Ganzen verkaufet werden. So heißt es z. B. ein **Decher Bockleder** u. ſ. w. Der Kürſchner ſagt dagegen Zehendig.

Dechſel, Degſel, Deichſel, krummer Dechſel, Krummhaue, (Holzarbeiter) ein eiſernes Werkzeug, gleich einer Hacke, mit einem kurzen Stiel. Das Blatt iſt gleich einer halben Walze hohl gerundet, vorne an der

Digitized by Google

Schneide breiter als am Stiel, und neiget ſich etwas gegen den Stiel, iſt auch gut verſtählet und geſchliffen. Der **Böttcher** gebrauchet ſolchen, die Dauben oder Stäbe von der innern Seite auszuhöhlen. Der **Sattler** bedient ſich deſſen, wenn er die Krümmung des mit dem gewöhnlichen Beil aus dem gröbſten ausgehauenen Sattelbaums glätter nachhauet und ebnet. Der **Stellmacher** behauet damit die innern Rundungen der Felgen eines Wagenrades, und der **Zimmermann** rundet damit den Boden vertiefter weiter Oeffnungen, z. B. in einer Krippe, die aus einem ganzen Stamm ausgehauen iſt, und einen gerundeten Boden erhalten ſoll. Wenn nämlich das Beil und die Axt ſolche Oeffnung erſt aus dem Groben ausgehauen hat, ſo wird ſie mit dem krummen Dechſel völlig in Boden gerundet. Auch der **Moldenhauer** und **Landmann** bedienen ſich dieſes Werkzeuges, erſterer den runden Boden eines Backtroges und der Mulde auszuhauen, letzterer aber zu verſchiedenem haushälteriſchem Gebrauch. Alle zu dieſem Gebrauch beſtimmte Dechſel haben eine vollkommene Aehnlichkeit und Verwandſchaft mit einander.

Dechſelfuge, ſ. Degſelfuge.

Deck, (Jägerey) beym Lerchenſtreichen ein Ausruf desjenigen, der etwas unter dem Netze vermuthet.

Deck, ſ. Verdeck.

Deckbett, (Haushaltung) dasjenige Stück eines vollſtändigen Federbetts, womit man ſich zu bedecken pfleget, wenn man darinn liegt. Es wird nach ſeiner Breite unterſchieden, nachdem es für eine oder zwey Perſonen eingerichtet iſt. Im erſten Fall heißt es ein einſchläfriges Deckbett, und man braucht zur Bühre oder Inlett drey Breiten $\frac{5}{8}$ Elle breiten Zeuges, ſo daß ein ſolches einſchläfriges Deckbett zwey Ellen weniger $\frac{1}{8}$ breit, und für eine große Perſon 2¾ Elle, für eine kleine Perſon aber nur 2½ Elle lang ſeyn muß. Ein Deckbett auf zwey Perſonen wird gemeiniglich von 4 Breiten oder Blättern eines eben ſo breiten Zeuges verfertiget, ſo daß die Breite deſſelben 2½ Elle, die ganze Weite der Bühre aber 5 Ellen iſt. Die Länge wird wie bey den einſchläfrigen Betten eingerichtet. Man ſtopfet die Deckbetten gerne leicht, und wer es haben kann, bloß mit Daunen, Begüterte aber wol gar mit Eiderdaunen; wo aber nicht, ſo nimt man doch gerne gute und geriſſene Federn dazu, wie denn ein Deckbett, welches wenige und gute Federn enthält, weit mehr wärmt, als worinn ſchlechte und viele Federn ſind, welches zwar ſchwer, aber nicht ſo warm iſt. In wärmern Gegenden bedient man ſich ſtatt des Deckbetts einer Matratze.

Decke, wird im gemeinen Leben alles dasjenige genannt, womit eine Sache bedeckt, überzogen oder eingehüllt wird, oder womit die Theile eines Menſchen verwahret werden. Z. B. ein Mantel, Mütze, Hut u. dgl. Ferner gehören vorzüglich dazu von verſchiedenen Profeſſioniſten und Materialien verfertigte Decken, nämlich von Wolle, Baumwolle, Seide, Leinen und dergleichen, welche zu mancherley Hausgeräthen gebraucht werden, als Bettdecken, Tiſchdecken, Fußbodendecken, Pferdedecken, Satteldecken u. ſ. w. Ferner Decken zum Reiſen und Fuhrwerk, als Wagen- Waaren- Karren- und andere Decken. (ſ. Decken machen.)

Decke, (Baukunſt) in einem Gemach derjenige oberſte horizontale Theil, der auf den vier Wänden ruhet, und ſolche zu oberſt ſchließet. Es giebt derſelben in der Baukunſt vielerley Arten, als gewölbte, Felderdecken, Spiegeldecken, und Plattdecken. Von dieſen ſind die beyden erſten bey den Italienern, die beyden letzten aber bey den Franzoſen im Gebrauch. (ſ. dieſe.) Man verzieret die Decken eines Zimmers auf verſchiedene Art, indem ſie zum Theil von den Tiſchern getäfelt und mit Schnitzwerk verſehen, **gefuttert**, **vertieft**, **eingefaßt**, auf deutſche und franzöſiſche Art **verkröpft**, auch mit edelm Holz ausgeleget und **geädert** werden, (ſ. alle dieſe Wörter.) Ingleichen werden ſie durch den Maler mit mancherley hiſtoriſchen oder allegoriſchen Gemälden bemalet, und mit einem Geſimſe von Stuckaturarbeit eingefaßt. Vor dieſem war es ſtark Mode, daß die mehreſten Decken mit Gipsarbeit ausgezieret wurden, ſo daß auch das Mittelſtück ſelbſt mit Stuckaturarbeit, die auch wol vergoldet wurde, verſehen ward; itzt aber wird nur noch die Einfaſſung oder das Simswerk von Stuck verfertiget, welcher denn manchmal auf das prächtigſte vergoldet oder verſilbert wird. (ſ. Prachtdecken.) Die gewöhnlichen Decken eines Zimmers, die zu gleicher Zeit den Fußboden zu dem darüber liegenden Geſchoſſe abgeben, werden von den gewöhnlichen Balken gebildet oder zuſammengeſetzt, welche nach der Tiefe des Hauſes auf den Hauptwänden liegen. Man pflegt auch wol die Zwiſchenräume der Balken **auszuſtaken**, (ſ. ausſtaken und Staken) und mit Lehm **auszukleben**, (ſ. kleben) welches aber nur in Bürgerhäuſern geſchicht. Am allergewöhnlichſten ſind itzt wol in den gewöhnlichen Gebäuden die **Debelboden**, (ſ. dieſe) wovon die Seite, welche die Decke bildet, in einer Flucht oder geraden Ebene fortläuft, oberhalb aber wird der noch übrige Raum zwiſchen den Balken, darüber der Fußboden gelegt werden ſoll, mit klaren, trockenen und durch die Rolle gelaufenen Schutt ausgefüllet. Die Balken einer ſolchen Decke müſſen weder allzu weit von einander gelegt, noch auch allzu lang ohne darunter ſtehende Scheidewände geſtreckt werden, weil ſie ſich in der Mitte oder nahe bey derſelben biegen, wenn ſie blos mit beyden Enden veſt aufliegen. Ob nun zwar dieſerhalb keine würkliche Gefahr des Einſturzes zu beſorgen iſt, ſo verurſachet es doch zeriſſene Decken. Iſt man genöthiget, bey großen Sälen, Kirchendecken und dergleichen, die Decke breit zu machen, ſo pflegt man anſtatt der ſonſt gewöhnlichen **Unterzüge**, welche ſchlecht ausſahen, einen, oder nach Erfordern, zwey ſtarke Balken über die darunter liegenden eigentlichen Balken queer über zu legen, und die untern an dieſe obere, ſo **Träger** (ſ. dieſen) genennt werden, mit eiſernen Bolzen anzuhängen. Bisweilen wird der darüber liegende Boden durch einige Riegelwände zu verſchiedenen Bequemlichkeiten in verſchiedene Behältniſſe abgetheilet, in welchem Fall dieſe Wände nach den Regeln des Hängewerks einzurichten und gehörig abzubinden ſind. (ſ. Hängewerk.) Wenn gekrümmte oder gewölbte

Digitized by Google

gewölbte hölzerne Decken gemacht werden, ſo nagelt man auf den unter den Dachſparren gemachten hölzernen Bogen dünne Bretter nach Erforderniß der Krümme an, die hernach mit Rohr, vermittelſt Drahts und Nägel bekleidet, und hiernächſt mit Gips überzogen, auch wol mit Stuckaturarbeit verzieret, oder doch wenigſtens auspoliret werden.

Decke, (Jäger) 1) die Hirſch- Thier- Bären- und Wolfshaut, 2) die mittelſte Feder in des Falken Sturz oder Schwanz, womit er die übrigen Federn bedecket.

Decke, (Lautenmacher) der oberſte Theil einer Violine. Man nimt dazu gewöhnlich Fichten- oder Tannenholz, und ſetzt ſie in ihrer Mitte aus zwey Stücken zuſammen. Denn die Decke kann aus verſchiedenen Urſachen nicht aus einem einzigen Stücke verfertiget werden. Nicht zu gedenken, daß der Künſtler die ihm nutzbaren Fichten- und Tannenbretter nicht ſo breit, als die Decke iſt, erhält, ſo iſt auch nicht allemal ein Brett, das die Breite einer Violindecke hat, durchgängig von einerley oder gleicher Güte. Vorzüglich aber werden deshalb zwey Stücke zu der Decke genommen, um ihre Hälfte, worauf die Baßſaiten ausgeſpannt werden, aus einem Holze zu verfertigen, das tiefer ſchallet, als die zweyte Hälfte, worauf die Diſcantſaiten ausgeſpannt werden. Der Künſtler hat durch ſeine lange Erfahrung es dahin gebracht, daß er bloß durch das Anſchlagen an beyde Stücke Holz den Ton erforſchen kann. Doch müſſen in dieſem Fall beyde Bretter ziemlich von einerley Dicke ſeyn. Wenn nachher beyde Bretter zuſammengeleimt ſind, ſo bearbeitet und wölbet er die Decke eben ſo, wie den Boden, nur daß in ihrer Mitte eine ſolche Dicke bleiben muß, daß ſie an dieſem Ort dem Steg mit der ganzen Spannung der Saiten Widerſtand thun kann, auch die **Efflöcher** (ſ. dieſe) mit dem Schnitzer eingeſchnitten werden können. Da aber von der Dicke des Deckels der Ton der Violine abhängt, ſo fragt es ſich, wie dieſe Dicke überhaupt und an jedem Ort beſchaffen ſeyn muß? Denn das iſt noch nicht genug, daß man weiß, daß ſie in der Mitte dicker, als nach der Zarge (ſ. dieſe) zu iſt, ſondern es kömt auch darauf an, daß die Dicke überall ein ſolches Verhältniß habe, daß ihr Ton mit dem Ton der Saiten übereinſtimme, und hiebey werden gemeiniglich ſchätzbare Violinen berühmter Meiſter zum Muſter genommen. Allein der Künſtler muß auch zugleich auf die Beſchaffenheit des Holzes, woraus er die Decke verfertiget, Rückſicht nehmen. Denn je härter das Holz iſt, deſto dünner, und je weicher es iſt, deſto dicker muß die Decke ſeyn. Die wahre Dicke iſt aber bey den Lautenmachern ein Geheimniß. Er hat einen Viſir- oder Stellzirkel, deſſen beyde Schenkel durch eine Schraubenſpindel vereiniget ſind, womit er die Dicke in jeder Stelle des Deckels abmißt, und zwar nach dem ihm bekannten oder gefundenen Maaße. Die Decke bekomt ihrem Umfange nach die Geſtalt, die der Boden und die Zarge hat, und wird ſo, wie der Boden, aufgeleimet. Wenn das Ganze trocken iſt, denn wird die Stimme an ihrem Ort eingeſetzt. (ſ. Stimme.) Die Decke einer Laute iſt flach, deswegen wird ſie nur in erforderlicher Dicke behobelt, ſo, wie bey der Violine, auf den Körper aufgeleimet, und ein Schalloch (ſ. dieſes) eingeſchnitten.

Decke, (Parukenmacher) ſo wird der Theil der Haare und des Netzes einer Paruke genannt, der von der Fronte, d. i. von dem Toupet bis zu Anfange der hintern etwas eingedruckten und platten Wölbung des Kopfs geht.

Decke, Deckel, (Winzer) iſt die andere Arbeit in den Weinbergen nach der Weinleſe, welche der Winzer nach dem Pfalziehen, an einigen Orten vor der Düngung, an andern aber auch nach der Düngung, aber noch vor Winters, und ehe die dem Weinſtocke höchſt ſchädlichen Fröſte einfallen, vornehmen muß. Der Winzer macht nämlich mit der breiten Haue oder Hacke gleichſam eine Furche zum Stock hin, und hat dabey Acht, wie und wohin der Stock zum Erſtrecken und Decken ſich am beſten hingerichtet habe, damit der Winzer ſolchen recht niederbiegen, ein wenig mit den Füßen betreten, und hernach vermittelſt der Haue mit Erde wohl zudecken könne; doch alſo, daß in der Mitte und oben am Wipfel ein paar Augen ein wenig hervorragen, welches **Bleckdecke** genannt wird. Das oberſte Holz wird weggeſchnitten. Es muß aber das Decken an einem ſchönen Tage geſchehen, damit das Holz trocken unter die Erde komme, weil ſonſt im Naſſen die Augen unter der Erde anlaufen und verfaulen. Ferner muß man dahin ſehen, daß nicht zu tief, auch nicht zu ſeicht, gedeckt werde, damit das Holz im erſten Fall nicht erſticke, im zweyten Fall aber nicht erfriere.

Decke, gedeckt, Thondecke, (Zuckerſiederey) derjenige Ueberzug von rein geſchlämmten weißen Pfeifenthon, den man über jeden Boden des Zuckerhuts, wenn er noch in der Forme ſteht, mit einer Kelle aufſchüttet, um die Abſonderung des Sirups von dem Zucker zu befördern. Denn die Feuchtigkeit des Thons verbreitet ſich durch den ganzen Zuckerhut, und befördert dadurch die Abſonderung des Sirups. Auf feinen Zucker darf nicht ſoviel Thon, als auf groben gegoſſen werden, und wenn derſelbe 8 Tage auf dem Zuckerboden gelegen hat, denn iſt ſolcher ganz trocken. Er wird denn von dem Boden abgenommen, der Zucker, der ſich angeſetzt, abgeſchabet, der Thon ſelbſt in dem **Thonback** (ſ. dieſen) eingeweicht, und zu anderm Gebrauch wieder mit friſchem Thon vermengt. Der Thon muß, wenn er gebraucht werden ſoll, einige Tage eingeweicht werden, ſo lange, bis er das Waſſer nicht mehr färbet. Alsdenn muß er gut durchgeknetet, mit einem Querl gequerlet und durch ein kupfernes Sieb geſchlagen werden, wodurch man alle Steine und Unreinigkeit abſondert. Alsdenn wird er in einen Brey verwandelt.

Decke geben, Fr. Donner une couverture, (Zuckerſiederey) eine Vermiſchung von Kalkwaſſer und Ochſenblut, welche man nachmals in die Pfanne des gekochten und abgeſchäumten Zuckers gießt, um dadurch den Zucker völlig zu reinigen. Es muß aber dieſe Miſchung zu rechter Zeit eingeſchüttet, und beydes, das Waſſer und Blut, vorher in einer kleinen Wanne zuſammengegoſſen werden. Wenn dieſe Vermiſchung zu dem Zucker geſchüttet iſt, ſo

Digitized by Google

erhält er wieder Feuer und wird abgeſchäumt. (ſ. auch läutern.)

Deckel, iſt überhaupt in den Werkſtätten alles dasjenige, wodurch ein Gefäß nebſt der Oeffnung vieler andern Dinge horizontal verſchloſſen wird.

Deckel, (Ankerſchmid) die oberſte und unterſte Stange Eiſen in einem zur Ankerruthe zuſammengelegten Pack Eiſenſtangen. Dieſe beyden Stangen ſind gemeiniglich ſo breit, daß ſie die Fugen der übrigen zuſammengelegten Stangen unten und oben decken, damit, wenn das ganze Pack die Schweißhitze erhalten hat, und auf dem Amboß zuſammengeſchmidet wird, dieſe Deckel die Fugen der andern Stangen gleich mit einmal zuſammen halten und zuſammen treiben.

Deckel, (Artillerie) die Verwahrung der Mündung der Mörſer und Haubitzen, um dadurch die Unreinigkeit von der Sele derſelben abzuhalten.

Deckel, (Buchbinder) ſ. Band.

Deckel, (Buchdrucker) derjenige Rahm, womit der Karrn der Buchdruckerpreſſe, wenn gedruckt werden ſoll, und zugleich das darinn liegende Druckpapier bedeckt wird. Er beſteht aus einem hölzernen Rahm, der ſich gerade in die Leiſten des Karrn (ſ. dieſen) paſſet. Dieſer Rahm wird, wenn er neu iſt, mit einer naſſen Pergamenthaut überzogen, die, gleich einem Trommelfell, auf dem Rahm ausgeſpannt iſt. Der Tiegel der Preſſe preßt beym Drucken gegen die Pergamenthaut, und da dieſe nachgiebt, ſo kann der Tiegel das Papier, welches unter der Pergamenthaut im Karrn auf der Form liegt, auf das genaueſte auf die Lettern der Form zum Abdruck ausdrucken. Der Deckel iſt mit dem Karrn durch die Deckelbänder vereiniget, und wenn man ihn von dem Karrn nimt, ſo wird er zurückgeſchlagen und auf den Kalgen gelegt. Auf der äußern Seite des Deckels iſt die Pergamenthaut mit Leinewand überzogen, damit ſich ſolche nicht abnutze. Gerade in der Mitte des Deckels ſtecken in dem Rahm zwey vorſpringende Stifte oder Stacheln, die Punkturen heißen. Hiemit beveſtiget man den Bogen, der abgedruckt werden ſoll, auf dem Deckel, und wenn dieſer bey dem Drucken auf die Form zu liegen komt, ſo fallen die Punkturen in die Löcher am Ende des Mittelſtegs der Form. Da aber die Formate ſich abändern, ſo müſſen auch die Punkturen, die ſich verſchieben laſſen, verändert werden. (ſ. Punkturen auch Spr. H. u. K. Samml. VIII. Tab. V. Fig. XXIV. 79)

Deckel, (Hüttenwerk) das oberſte Brett der Balgen.

Deckelbänder, (Buchdrucker) die beyden meſſingenen Gewinde, womit der Deckel mit dem Karrn zuſammengehangen iſt. (ſ. Karrn.)

Deckelbrett, (Papiermacher) ein vierkantiges Brett, welches die Filzſtöße bedeckt, worauf die friſch geformten Bogen Papier zu liegen kommen, und alsdenn gepreßt werden. (ſ. Papier machen.)

Deckel des Säulenſtuhls, Poſtementgeſimſe, (Baukunſt) iſt der obere Theil des Poſtements, womit der Würfel an einer Seite gedeckt iſt. Es ſchicken ſich hiezu Karnieſe, Hohlkehlen, Viertelſtäbe, auch Platten von verſchiedenen Größen.

Deckeleiſen, (Büchſenmacher) ein eiſerner Arm, auf deſſen Haken ein Loch iſt, wodurch eine Schraube geht. Der Pfanndeckel eines Kommißgewehres wird, wenn er ausgefeilt werden ſoll, mit dieſer Schraube auf dem Haken angeſchraubet, der Arm des Deckeleiſens in dem Schraubſtock beveſtiget, und darinn beym Feilen gehalten.

Deckelfeder, (Büchſenmacher) diejenige Feder, welche auf dem Schloſſe auswärts angebracht iſt, und auf deren oberſten freyſpielenden Schenkel der Pfannendeckel der Pfanne ruhet. Sie verhindert, daß der Deckel ſich nicht willkührlich oder leicht öffne, und das Pulver von der Pfanne verſchüttet werde. Sie beſteht aus zwey Schenkeln, die rechtwinklicht zuſammengebogen ſind. Der eine Schenkel wird an dem Schloßblech beveſtiget, der andere aber liegt frey unter dem Deckel, und kann ſich wegen ſeiner Federkraft biegen und bewegen. Der Büchſenmacher ſchmidet und ſtreckt hiezu erſt ein Stück Stahl aus, und bieget ſolches nachher auf einem Federhaken nach einem ſpitzigen Winkel. Der unterſte Schenkel, welcher auf dem Schloßblech beveſtiget wird, erhält an einem Ende einen Lappen, und gegen die Biegung bleibt gleichfalls auf dem unterſten Schenkel ein vorſpringendes Stück ſtehen. Durch den Lappen am Ende wird ein Loch gebohret, wodurch eine Schraube geht, ſo die Feder an dieſem vordern Ende auf dem Schloßblech veſt hält. Auf dem vorſpringenden Stück neben der Biegung aber wird ein kleiner Zapfen ausgefeilet, der in ein Loch des Schloßbleches greift. Folglich iſt die Feder mit dem unterſten Schenkel unbeweglich an dem Schloßblech beveſtiget.

Deckelfederhaken, ein Werkzeug, wodurch man die Federkraft der Deckelfeder hemmt, damit man den Pfannendeckel abſchrauben oder auch aufſchrauben kann, d. i. man bieget mit dem Haken den oberſten Schenkel der Feder an den unterſten heran, damit man Platz hat, den Deckel anzubringen oder abzuſchrauben. Dieſes Inſtrument beſteht aus einer Stange, die auf dem einen Ende einen Haken bildet. Neben dieſem Haken der Stange iſt ein anderer beweglicher Haken durch ein Gelenk unter der Biegung des Hakens der Stange beveſtiget, ſo daß die Krümmung beyder Haken gegen einander parallel ſtehen. Will man nun die Feder zuſammenbiegen, ſo ſetzt man den Haken der Stange unter den beveſtigten Schenkel der Deckelfeder, und den beweglichen Haken auf den beweglichen oberſten Schenkel, und drückt beyde Haken zuſammen, ſo läßt ſich der bewegliche Schenkel leicht an dem unterſten Schenkel andrücken, daß man den Pfanndeckel auf- oder abſchrauben kann.

Deckelhaube, die erſte und älteſte Erfindung der falſchen Haare oder Paruken in neuern Zeiten. Im 16ten Jahrhunderte waren nämlich die Deckelhauben Mode, woran einige Vornehme, die durch veneriſche Krankheiten ihre Haare verloren hatten, falſche Haare ſetzen ließen. Zu Anfange des vorigen Jahrhunderts wurden die gedachten Kahlköpfe und auch die Deckelhauben gewöhnlicher, bis ſich

Digitized by Google

ſich dieſe endlich nach und nach in Paruken verwandelten. Doch lieſet man ſchon von falſchen Haaren in ältern Zeiten unter dem Kaiſer Commodus.

Deckelſieb, ein Sieb unten mit einem ledernen Beutel oder Boden. Man bedient ſich deſſen vorzüglich beym Körnen des Schießpulvers.

Decken, (Baukunſt) eine Beſchäftigung verſchiedener Handwerker und Arbeiter, ein Dach mit Kupfer, Bley, Blech, Schiefer, Steinen, Schindeln und Stroh zu belegen, um ſelbiges vor Wind und Wetter zu bewahren. (ſ. Dach und Dachdecker.)

Decken, (Zuckerſieder ꝛ) ſ. Decke.

Decken flechten, ſ. Decken machen.

Deckenflechter, ſ. Deckenmacher.

Decken machen, iſt eine Beſchäftigung verſchiedener unzünftiger Arbeiter, die von verſchiedenen Materialien, als von Binſen, Stroh, Baſt, auch von Tuchleiſten oder Tuchecken Decken oder Matten flechten. Die Binſendecken werden ſtark in den Niederlanden verfertiget, Baſtdecken aber, die auch ſchlechtweg **Matten** (ſ. dieſe) heißen, werden häufig in Rußland und Polen aus Lindenbaſt verfertiget, woher ſie durch die Handlung zu uns kommen. Decken von Tuchecken zu machen iſt eine neuere Erfindung zu Berlin, woſelbſt ein Soldat dieſe Art Decken zuerſt verfertiget hat. Sie ſind ſehr dauerhaft und beſonders zu Fußdecken in den Zimmern nützlich anzuwenden. Wenn die Ecken oder Leiſten, woraus ſie geflochten werden, verſchieden gefärbet ſind, ſo haben dieſe Decken auch ein gutes Anſehen, z. B. wenn eine ſolche Decke von abwechſelnden blauen und weißen Ecken geflochten wird. Das Flechten dieſer Decken geſchiehet aus freyer Hand, indem man ſich nach der Länge ſoviel Ecken, als man zu der Breite einer Decke gebraucht, in einem Rahm eine neben der andern ausſpannt, welches denn den Aufzug oder die Kette vorſtellet. Alsdenn flechtet man Ecke neben Ecke in dieſe ausgeſpannten Ecken ins Kreuz durch, ſo daß ſich die Einſchlagsecke mit der Kettecke durchkreuzet, ſo wie ſich bey allen rechtwinkeligten gewebten Zeugen Kette und Einſchlag durchkreuzen.

Deckenmacher, derjenige Arbeiter, der Decken von aller Art flechtet und machet.

Deckenriß, (Baukunſt) ein Plan oder Entwurf eines Baumeiſters von der Eintheilung und Verzierung einer Decke in einem Zimmer.

Deckenſtück, Fr. Plafond, (Maler, Stuckaturer) wird eigentlich dasjenige perſpektiviſche Gemälde genannt, welches in großen Zimmern an der Decke pflegt angebracht zu werden, und das Anſehen hat, als wenn es ein beſonders Stockwerk wäre. Insgemein iſt es eine hiſtoriſche Malerey, entweder auf naſſen oder trockenen Kalk, oder auf Leinewand. Es pflegen auch wol einige erhabene Figuren von Stuckaturarbeit hin und wieder untermengt zu werden, damit das Auge deſto leichter betrogen werde; ja oft iſt das ganze Deckenſtück von vergoldetem oder unvergoldetem Stuck. Man kann hiezu ſchon mehr Gips nehmen, als wenn die Stuckaturarbeit in freyer Luft angebracht wird, woſelbſt der Gips eher verwittert, als in einem Zimmer. Der Stuck kann alſo hier aus halb Gips und halb Steinkalk, mit ein wenig Flußſand verſetzt, gemacht werden. Man kann auch ſtatt des gelöſchten Steinkalks, wenn die Arbeit nicht vergoldet wird, Sparkalk nehmen. Zu einem Deckenſtück muß ein Entwurf entworfen werden, und wenn ſolcher durch eine Zeichnung auf die Decke abgetragen iſt, ſo bildet der Künſtler die mehreſten einzelnen Theile von Stuck aus freyer Hand aus, oder ſetzt auch einige Stücke aus Gips gegoſſen an. Das Deckenſtück wird beſtändig in Viertel getheilet, wenn nämlich das Zimmer vier Wände hat. Der Künſtler arbeitet daher ein Viertel nach dem andern aus, legt jede Verzierung erſt im Groben an, und führt ſie nach und nach vollkommener aus. (ſ. Stuckaturarbeit.). Zuweilen wird die verfertigte Verzierung auch wol mit Alabaſtergips übertüncht, oder man arbeitet ſie zuletzt mit Gipsmarmor aus, dergeſtalt, daß der Gipsmarmor die Verzierung des Deckenſtücks durchgängig, gleich einer dünnen Rinde, überziehet. Der Gipsmarmor wird zuletzt geſchliffen und poliret. Auch wird ein ſolches Deckenſtück zuweilen vergoldet, doch in vorigen Zeiten häufiger als jetzt, wie denn überhaupt der Stuck insgemein der Malerey gegenwärtig weichen muß.

Decker, ſ. Dachdecker.

Deckgarn, ſ. Decknetz.

Decklehne, Lönen, Lünnen, Lünzen oder Lämſen, Linſen, Deckel, (Grobſchmid) ſind aus Eiſen gemachte und mit Federn verſehene Stifte, welche oben ſtarke blecherne oder hölzerne mit Niedten beveſtigte Decken haben, und vor den Rädern in die Achſe eines Rüſt-Laſt- oder Miſtwagens, daran man keine Stemmleiſten führet, geſteckt werden, damit die Räder nicht ablaufen, noch der Straßenkoth ſo leicht in die Schmiere ſpritzt.

Deckmeſſer, (Köler) ein krummes Meſſer an einem langen Stiel, womit die Deckreiſer zur Decke des Meilers von den Bäumen geriſſen oder geſchnitten werden.

Decknetz, Deckgarn, Streichnetz, Nachtgarn, (Jäger) gewiſſe Netze, die zum Fang der Rebhüner, Wachteln, oder anderer Vögel entweder mit länglich gevierten und rautenförmigen oder viereckigen Maſchen, aus ziemlich zarten und doppelt gezwirnten Faden geſtrickt werden. Sie dürfen aber nicht länger als 40 bis 45 Ellen, allein auch nicht kürzer als 20 bis 24 Ellen, desgleichen nicht breiter, als 12 Ellen und nicht ſchmäler, als 8 Ellen, und jede ihrer Maſchen 2 Zoll weit ſeyn. Dieſes Garn oder Netz läßt man oben mit einer einen kleinen Finger dicken Schnur, einer Elle lang, herabhängen, und daher muß man auch an den beyden ſchmalen Seiten des Garns, von 2 zu 2 Fuß weit, andere Schnüre anknüpfen, damit das Deckgarn an zwey Stangen gebunden und von ſoviel Perſonen getragen werden kann. Man bedient ſich dieſes Netzes im Winter, die oben gedachten Vögel zu fangen, wenn ſie ſich unter dem Schnee verkriechen. Denn man geht des Nachts an ſolche Gegenden mit dem Netz, und wenn man was vermerkt, ſo wird der Platz damit bedeckt, wovon es auch ſeinen Namen erhalten hat, weil derjenige, der

Digitized by Google

der an der hinterſten Stange gehet, ſo bald er was verſpäret, Deck rufet.

Deckplatten, Decksteine, (Baukunſt) 2 bis 3 Zoll dicke und nach der nöthigen Länge und Breite zugehauene Steine, womit man die Gartenmauern und Thorpfeiler vor dem Wetter zu bedecken pflegt. Man läßt ſie zu ſelbſt eigener Dauer entweder in der Mitte etwas erhaben und auf beyden Seiten abſchußig zuhauen, oder man legt ſie auch ſchräge, damit ſie einen Abhang von etlichen Zollen außerhalb des Gartens bekommen.

Deckraſen, ſ. Deckſotten.

Deckreiſer, Deckreiſig, (Köler) alle Zweige und Reiſer, womit ein Meiler bedeckt wird.

Deckſotten, Plattſotten, Deckraſen, (Kriegs- und bürgerliche Baukunſt) einen Fuß lange, einen halben Fuß breite, und drey Zoll ſtarke, von guten Wieſen ausgeſtochene Raſenſtücke. Sie dienen zur Bekleidung der äußern und innern Böſchung des Grabens, der Luſtberge, und anderer Werke. Ja man legt auch ganze Gartenwände damit aus.

Decksteine, Diegel, (Hüttenwerk) viereckige Steine, womit die übers Kreuz geführte Abzuchte unter dem Ofenhaerde bedeckt werden, worüber man denn das Fundament aufführet.

Deckſteine, ſ. Deckplatte.

Deckwachs, (Kupferſtecher) dasjenige Gemengſel von Baumöl und Talg aus gleichen Theilen, oder auch von Wachs, Terpentin, Baumöl und Schweinfett zu gleichen Theilen, womit die fehlerhaften Stellen nach dem Radiren einer Kupfertafel beſtrichen werden, wenn etwa die Radirnadel ausgleitet, und etwas von dem Etzgrunde weggenommen hat, welches doch bedeckt ſeyn ſollte. Denn an ſolchen Stellen, wo kein Etzgrund vorhanden iſt, frißt das Etzwaſſer gleich um ſich, und verurſachet, folglich fehlerhafte Stellen im Kupferſtiche. Deswegen werden alle ſolche Stellen vermittelſt eines Pinſels mit dieſem Deckwachs überſtrichen. Alle Beſtandtheile des Deckwachſes werden, wenn es zubereitet wird, ſo lange gekocht, bis ſie ſich ſämmtlich wohl unter einander vermiſcht haben. Beym Gebrauch wird etwas von dieſer Maſſe in einem Löffel flüſſig gemacht, und die leeren Stellen der Kupferplatte mit einem Pinſel beſtrichen.

Deckwerk, Blendwerk, (Kriegskunſt) alles dasjenige, wodurch der Belagerer das Innere der Laufgräben vor dem Feinde zu bedecken ſucht. Es ſind insgemein übergelegte Balken.

Deckwerk, (Waſſerbau) iſt eine Art von Buhnenbau, womit abhängige Ufer gegen das Abſpülen beſchirmet werden, und iſt als eine Schale zu betrachten, unter welcher man das Ufer gegen die Angriffe des Stroms zu beharniſchen ſuchet. Sie unterſcheiden ſich von den Packwerken (ſ. dieſe) nur in ſo fern, daß die Faſchinenſchichten dünner aufgetragen werden, ſie erfordern aber mehr Würſte, mehr Pfäle und auch mehr Reiſer zur Bepflanzung, weil das Deckwerk ſehr flach angeleget wird. Die ſtarke Bepflanzung von Reiſern iſt nothwendig, und ihr Ausſchlag wird von Zeit zu Zeit gegen den Strom zu niedergebunden, wodurch eine Befeſtigung entſtehet, die weder durch die Fluth, noch Eisfahrt oder ſonſt verwüſtet werden kann. Man bedient ſich dieſer Deckwerke ſowohl bey auswärts gehenden, als auch einwärts gehenden Ufern. Bey jenen, weil kein dergleichen Ufer Buhnen haben kann, ohne zugleich das gegenüber liegende Ufer zu beſchädigen und man dazu keine Erlaubniß hat. Auch pflegt man dergleichen Deckwerk deswegen anzulegen, um die Kaſten eines würklichen Buhnenbaues zu erſparen.

Declinationsuhr, ſ. Deklinationsuhr.

Decliniren, ſ. Dekliniren.

Declinirendes Rad, ſ. deklinirendes Rad.

Decolliren, (Scheidekunſt) ſ. Dekolliren.

Decorateur, ſ. Verzierer.

Decoration, ſ. Verzierung.

Decourtiren, ſ. Dekortiren.

Defektpacket, (Buchdrucker, Buchhändler) diejenigen übrigen Bogen einer ganzen Auflage eines neugedruckten Buchs, woraus nicht vollzählige Exemplare oder Bücher gemacht werden können, ſondern welche übrig bleiben, und ſämmtlich in ein Packet gelegt dem Buchhändler zugeſchickt werden, der nachher aus denſelben den Defekt oder Mangel vollſtändiger Exemplare erſetzet, und die etwa fehlenden Bogen nachgiebet.

Defenſionslinie, Defenslinie, Streichlinie, (Kriegskunſt) eine gerade Linie, wornach bey Vertheidigung eines Orts das Geſchütze gerichtet werden muß. Sie iſt doppelt, die beſtändige und kleine Defenslinie. (ſ. dieſe.)

Defenſiv gehen, (Kriegskunſt) iſt dem offenſiv gehen (ſ. dieſes) entgegen geſetzt, da man nämlich aus verſchiedenen Urſachen den Feind nicht angreift, ſondern ſich nur zu vertheidigen ſucht.

Defenslinie, ſ. Defenſionslinie.

Defile, Fr. (Kriegskunſt) ein enger Weg, enger Paß, wo nur wenige zugleich marſchiren können. Dieſes Marſchiren heißt Defiliren, wird aber auch zuweilen überhaupt von mancherley Arten des Marſches gebraucht. Z. B. durch eine Stadt defiliren.

Degen, (Klingenſchmid, Schwertfeger) im weitläuftigen Verſtande ein Seitengewehr, welches aus einer eiſernen oder ſtählernen ein- oder zweyſchneidigen Klinge beſtehet, und entweder zum Stoß, wie die eigentlichen Degen, oder auch zum Hieb, wie die Säbel, Pallaſche, Hirſchfänger ꝛc. (ſ. an ſeinem Ort,) oder auch wol zum Stoßen und Hauen zugleich eingerichtet iſt, wie einige Degen und Pallaſche. Im engern Verſtande iſt der Degen eine beſondere Art dieſer Seitengewehre, deſſen Klinge zwar lang, doch nur ſchmal, und vornämlich zum Stoß eingerichtet iſt. (ſ. Degenklingen.) Freilich hat dieſes Seitengewehr wol ſeinen Urſprung von der Vertheidigung oder der Nothwehr im Stande der natürlichen Freiheit, ſo wie alle übrigen Seitengewehre: Allein der Degen iſt auch zum Theil von der Mode und dem Putz eingeführet, da man heut zu Tage ihn der Mode wegen träget, zumal da jetzt in allen geſitteten Ländern die Duelle nebſt der ſelbſt-

eige-

Digitized by Google

eigenen Rache verboten ſind. Unterdeſſen werden ſie doch noch ſehr öfters zu dieſem Mißbrauch angewendet, und zur Vertheidigung der eingebildeten beleidigten Ehre gebraucht. Nachdem derjenige, der ihn trägt, Gebrauch davon machet, daß er ihn entweder nur zur Zierde, oder aber auch zur Schlägerey anwendet, nachdem iſt auch die Geſtalt und Größe des Degens eingerichtet. (ſ. Degengefäß und Degenklinge.) Daß die Degen, Schwerter, und andere dergleichen zum Hauen und Stoßen eingerichtete Seitengewehre ſehr alt, und deren Urſprung in den dunkelſten Zeiten zu ſuchen iſt, ſolches iſt wol ganz gewiß. Die wahre Zeit der Erfindung iſt aber ungewiß, und wahrſcheinlich hat die Noth dieſes Gewehr zu ſolchen Zeiten erfunden, da noch keine weltliche Obrigkeit eingeführet, oder doch noch nicht ſo weit eingeführet war, daß ſolche für die allgemeine Sicherheit der Menſchen wachte, und jeder Menſch daher in ſeiner natürlichen Freiheit berechtiget war, ſich ſelbſt zu vertheidigen, bis endlich die Einführung der Geſetze der Sache eine andere Wendung gegeben hat.

Degenband, ſ. Porte-epee.

Degengefäß, (Gold- und Silberarbeiter.) Da die Mode auch bey dem Degen ihre Gewalt zeiget, ſo werden die Gefäße derſelben ſowohl von verſchiedenen Metallen, als auch nach verſchiedener Geſtalt und Form verfertiget. Wenn ſolche von Gold oder Silber gemacht werden ſollen, ſo iſt dieſes eine Arbeit der Galanteriearbeiter unter den Goldſchmiden, die aus Gold und Silber allerley Galanteriewaaren auf eine künſtliche Art machen. Das Degengefäß von Gold oder Silber beſtehet aus 3 Stücken, dem Griff, dem Biegel und dem Stichblatt. Jedes Stück wird beſonders gegoſſen, der Griff kann aber auch aus Blech geſchlagen oder getrieben werden. Gegoſſen wird er in zwey Hälften, und man löthet dieſe zuſammen. Vorher aber wird jede Hälfte getrieben. (ſ. getriebene Arbeit.) Zuweilen werden auch Käſten zu Edelgeſteinen, wenn das Gefäß von Gold iſt, eingelöthet. Soll er aber emaillirt und gravirt werden, ſo geſchiehet ſolches, wenn beyde Hälften ſchon durch das Schlagloth vereiniget ſind. Soll der Griff aus Blech geſchlagen werden, ſo erhält jede Hälfte die platte Geſtalt des Griffs. Alsdenn wird jede Hälfte auf ein Loch einer Bleyplatte geleget, das nach der Geſtalt, die der Griff erhalten ſoll, ausgegraben iſt, und man präget mit eben ſolchem Stämpel die Ausbauchung jeder Hälfte auf der Bleyplatte aus. Nachher werden beyde Hälften alſo behandelt, wie die gegoſſenen. Der Biegel und das Stichblatt wird jederzeit in der Gießflaſche beſonders gegoſſen. Alle drey Stücke werden aber nachher von dem Galanteriearbeiter mit der Feile und dem Grabſtichel bearbeitet und poliret, ſo wie es das Metall, woraus das Gefäß gegoſſen iſt, und die Mode erfordert. Der Biegel wird unter dem Stichblatt angelöthet, oder mit einer Schraube beveſtiget. An den Knopf des Gefäßes wird aber derſelbe entweder angeſchraubet, oder man ſteckt ſeinen alsdenn vorſpringenden Zapfen in ein ſchief gebohrtes Loch des Knopfs, damit er nicht abſpringe, und löthet ihn auch noch wol ein. Der Schwertfeger legt endlich die letzte Hand an das Gefäß, indem er die Angel der Klinge durch ein Loch des Stichblatts und des Griffs ſtecket, und ſie auf dem Knopf verniedtet, wodurch Griff und Stichblatt vereiniget werden. Es beſtehet aber ein Degengefäß nach Beſchaffenheit der Umſtände aus mehrern oder wenigern Theilen. (ſ. die folgenden Artikel.)

Degengefäß, (Gelbgießer, Schwertfeger) der Schwertfeger beſonders beſchäftiget ſich mit der Verfertigung der Degen. Oft läßt er aber die Gefäße von dem Goldarbeiter, wenn ſie vom edeln Metall, und wenn ſie vom Meſſing oder Dombach ſind, durch den Gelbgießer gießen, ſetzt alsdenn nur Klinge und Gefäß zuſammen, und macht die Scheide dazu. Sehr oft aber gießt er das Gefäß auch ſelbſt. Die vollſtändigſten Degengefäße werden aus folgenden Theilen zuſammen geſetzt, nämlich aus dem Griff, dem **Knopf**, der der **Degenknopf** heißt, der **Bruſt**, den **Stützen**, der **Parirſtange** und dem **Biegel**. Griff und Knopf ausgenommen, heißen die übrigen Theile das **Gehäuſe** oder das **Kreuz**. Bey den Galanteriedegen hat die Mode das Stichblatt und die Stützen abgeſchafft, und es wird dagegen ein gekrümmter **Queerbiegel** auf der äußerſten Seite der Parirſtange aufgelöthet. Alle dieſe Theile werden in der Gießflaſche aus dem verlangten Metall gegoſſen, und ſie ſind entweder glatt oder verſchnitten. (ſ. verſchneiden.) Außerdem hat die Mode und die feine Welt noch zweyerley Arten dieſer Gefäße erfunden. Entweder die Gefäße ſind durchbrochen, oder ſie haben einen hölzernen Griff, der mit vergoldetem, verſilbertem oder auch ſilbernem Draht umwunden iſt. Die Löcher der durchbrochenen Gefäße entſtehen in allen Theilen ſchon durch den Guß. Der Künſtler darf die Löcher hernach nur noch weiter ausbohren, und auf dem Kittſtock, vermittelſt der Bunzen und des Grabſtichels, künſtlich verſchneiden. Die Mode will es anjetzt, daß dieſe Gefäße entweder ganz glatt bleiben, oder doch nur ganz flache verſchnittene Figuren erhalten. Der hölzerne Griff, der mit Draht bewunden iſt, wird von Weißbüchenholz zugeſchnitten, und mit der Angel der Degenklinge ein Loch durchgebrannt. Den Silberdraht ziehen ſich die Schwertfeger auf einer Ziehbank ſelbſt, den übrigen kaufen ſie. Dieſer Draht beſtehet aus zwey zuſammengewickelten Drahtenden, und wird daher entweder auf einer Zwirnmühle, oder aus freyer Hand, wie am mehreſten geſchiehet, von ihnen zuſammen gewunden. Der Griff ſelbſt wird hiemit auf der **Griffwinde** (ſ. dieſe) umwunden. Nur iſt noch zu bemerken, daß allemal zwey Enden gezwirnten Drahts aufgewickelt werden, wovon das eine dick und das andere dünn iſt, ſo wie auch das eine rechts und das andere links gezwirnt iſt. Dieſe durchbrochene und mit hölzernen bewundenen Griffen verſehene Degengefäße werden von der Mode franzöſiſche genennt. Man verſchönert die erſtern, wenn ſie von Meſſing ſind, manchmal auch mit Blattgold und Silber vermiſcht, welches ihnen ein buntes Anſehen giebt. (ſ. vergolden oder verſilbern.) Alle Theile des Degengefäßes werden durch die Angel der Klinge zuſammen geſetzt und ein Ganzes daraus gemacht. Denn Bruſt, Stichblatt, Griff und Knopf haben

Digitized by Google

den eine Oeffnung, wodurch die Angel geſteckt werden kann, und wie ſchon im vorigen Artikel gedacht iſt, auf dem Kopf verniedtet wird.

Degengefäß ſtählernes, (Stahlarbeiter.) Die Mode hat die ſtählernen Gefäße ſehr hervorgezogen, und jeder, der geputzt ſeyn will, trägt jetzt dergleichen. Die modiſchen Galanteriedegen haben kein Stichblatt, ſondern beſtehen nur aus dem Knopf, dem Griff, dem Biegel und der Parirſtange, worauf an der äußerſten Seite ein kleiner Querbiegel beveſtiget iſt. Der Knopf und der Griff werden mit einerley Handgriffen ausgearbeitet und geſchmidet. Jeder dieſer Theile wird aus zwey hohlen Hälften zuſammen geſchweißt. Eine ſolche Hälfte höhlt der Profeſſioniſt in einem Geſenk (ſ. dieß) aus einer flachen Platte aus, welches ihr auch zugleich die erforderliche Geſtalt giebt. Beyde Schalen müſſen genau auf einander paſſen, und ſie werden auch deswegen beyde in einem und eben demſelben Geſenk rothwarm geformt. Man giebt ihnen alsdenn, wenn ſie zuſammen gefügt ſind, vereinigt Schweißhitze, legt ſie in den Untertheil des Geſenks, ſetzt den Senkhammer auf das glühende Eiſen, und durch einige Schläge des Hammers, auf den Senkhammer werden die Hälften zuſammen geſchweißt. Jedes Stück wird nunmehr durch die Feile in dem Schraubeſtock ins feine ausgearbeitet, und wenn Griff und Knopf glatt bleiben ſoll, ſo ebnen ſolchen die grobe und Schlichtfeile. Sollen ſie aber durchgebrochen werden, ſo muß ſolches vor dem Härten mit verſchiedenen Meißeln und ſcharfen Bunzen jedesmal erwärmt geſchehen. Bekomt der Knopf und Griff aber Fazetten, ſo werden dieſe gleichfalls vor dem Härten mit der Feile aus dem Groben abgeſtoßen, und nach dem Härten auf der metallenen Polirſcheibe (ſ. dieſe) aus freyer Hand geſchliffen. (ſ. ſchleifen.) Die feine Politur erhalten ſie gleichfalls nach dem Härten durch Blutſtein und Zinnober. Die Bruſt, welche aus einem maſſiven Stück Eiſen geſchmidet wird, locht man mit dem Dorn, und arbeitet ſie mit der Feile aus, härtet und poliret ſie. Auf jeder Seite der Bruſt wird eine Hälfte der ausgearbeiteten Parirſtange eingeſchraubet, wozu die Schraube an der Parirſtange und die Mutter an der Bruſt mit dem Schneideeiſen geſchnitten wird. Der Biegel und Querbiegel wird gleichfalls ausgeſchmidet, mit der Feile ausgearbeitet, gehärtet und poliret, die Theile alle zuſammen genommen durch die Angel vereiniget, die einzelnen Theile aber zuſammen geſchmidet oder angeſchraubet. Endlich werden manchmal noch die ſtählernen Gefäße mit Gold- oder Silberblättern eingeſchlagen, (ſ. einſchlagen) und ihnen dadurch goldene oder ſilberne Figuren mitgetheilt. (ſ. auch Grundhauen.)

Degengehenk, Degenkuppel, Kuppel, (Handſchuhmacher, Riemer, Sattler) ein Riem mit einer Taſche, worinn man den Degen ſteckt, und den Riem um den Leib ſchnallet. Es giebt dergleichen zwey Arten. Die erſte Art, für Offizier und Soldaten, wird aus ſtarkem ſämiſchem Leder verfertiget, und beſtehet aus drey Theilen, dem eigentlichen Riem, den man um den Leib ſchnallet, dem Schwungriem und der Taſche. Weil alles, auch zugleich die Taſche, aus dem Ganzen zugeſchnitten wird, ſo darf die Taſche nur umgelegt und angelaſchet werden, wie denn überhaupt an dieſen Gehenken alles gelaſchet wird. Um alle Ränder wird desgleichen neben dem Schnitt eine Laſchnaht, des beſſern Anſehens wegen, gemacht. Die andere Art der Degengehenke wird zwar gleichfalls von ſämiſchen Rind- oder Kalbleder verfertiget, allein den Schwungriem vereiniget man mit dem eigentlichen Riem und der Taſche durch Schnallen, Ringe oder Knöpfe. Die Taſche muß daher beſonders zugeſchnitten und zuſammen gelaſcht werden. Man muß zu den Degenkuppeln kein Leder nehmen, welches ſich dehnet, wie z. B. Rehleder. Die zierlichſten ledernen Degengehenke machen die Sattler und Riemer aus braunem Schafleder, oder von Korduan und Saffian. Sie werden, wie die zweyte Gattung der ſämiſchen Gehenke verfertiget, und durchgehends zur Zierde ausgeſtopfet. Auch macht der Bortenwürker von reichen Fäden, Seide oder Zwirn Degengehenke, die nach den Grundſätzen einer glatten Borte, Bandtreſſe oder Ligatur gewebet wird. (ſ. dieſe Namen.) Nachdem nun das ganze Band fertig, ſo erhält es hernach durch das Zuſammenſticken der verſchiedenen nothwendigen Theile die zu einem Degengehenk erforderliche Geſtalt. (ſ. auch polniſche Eichel.)

Degengriff, (Schwertfeger) der mittelſte lange Theil eines Degengefäßes, woran man mit der Hand das Gefäß regieret und veſt hält. (ſ. Degengefäß.)

Degenklinge, (Klingenſchmid) die Klinge, ſo mit dem Degengefäße zuſammen genommen, Degen heißt, und alſo mehr zum Putz als zur Nothwendigkeit gehöret. Eine Degenklinge iſt entweder durchgängig vierkantig, doch ſo, daß jeder Durchſchnitt nach der Dicke eine rautenförmige Figur giebt; oder die Kante auf jeder flachen Klinge iſt etwas niedergedruckt; oder ſie haben ſtatt dieſer Kante unter der Angel eine Hohlkehle; oder ſie erhalten unter der Angel eine vierkantige Parirung; oder ſie ſind auf beyden Seiten rund abgeſchliffen; oder auch endlich dreykantig. Die Klingen aller Arten werden nach einerley Grundſätzen geſchmidet. Die Degenklinge erhält eine eiſerne Angel, und ein Stück der Klinge ſelbſt unter der Angel iſt gleichfalls von Eiſen. Je ſchlechter die Klinge iſt, deſto länger iſt auch dieſer eiſerne Theil, ſo daß er bey geringen Klingen wol zwey bis drey Zoll lang ſeyn kann, bey feinen aber beträgt er nur etwa einen halben Zoll. Die Angel mit dem Eiſen an der Klinge wird aus einem Stück geſchmidet, die ſtählerne Klinge aber ſchmidet der Klingenſchmid beſonders aus, und ſchweißt ſie mit dem Eiſen unter der Angel zuſammen. Die eiſernen und ſtählernen Schienen oder Zaine werden durch einen Schwanzhammer aus dem Groben ausgeſtrecket und hernach feiner ausgearbeitet. Die flachen und kantigen Degenklingen ſowohl, als auch die, ſo eine Parirung erhalten, können von dem Klingenſchmid aus freyer Hand gebildet werden, wenn er nicht etwa der Geſchwindigkeit wegen ſolches mit Geſenken verrichtet. Hat aber die Klinge unter der Angel

eine

Digitized by Google

eine Hohlkehle, ſo muß ſolche durch ein Geſenk ausgehöhlet werden. Dieſe Geſenke beſtehen, ſo wie alle andere, aus einer Unterlage und einem Senkhammer. Beydes, die Unterlage ſowohl, als der Senkhammer müſſen walzenförmig ſeyn, und einerley Größe haben, wenn ſie die verlangte Hohlkehle auf der Klinge von beyden Seiten gleich bilden ſollen. (ſ. Geſenke.) Der Klingenſchmid legt die Unterlage des Geſenks in eine Falze auf der Bahn des Amboßes, auf ſolche legt er die Stelle der rothwarmen Klinge, die er vertiefen will, ſetzt, gerade über der Unterlage, auf die oberſte Seite der Klinge, den Senkhammer, und durch einige Hammerſchläge auf den Senkhammer bildet ſich zugleich eine Hohlkehle auf beyden Seiten aus. Zwey Perſonen beſchäftigen ſich bey dieſer Arbeit. Eine ziehet die Klinge der Länge nach zwiſchen den Geſenken durch, indem er zugleich den Senkhammer mit einer Hand hält, die andere Perſon ſchlägt aber mit einem Hammer auf den Senkhammer. Oefters werden auch die Klingen auf der Parirung vergoldet, entweder mit dem Amalgama, woraus aber die Klingenſchmide ein groß Geheimniß machen, oder aber ſie werden von den Schwertfegern und Langmeſſerſchmiden auf die Art vergoldet, als die ſtählernen Degengefäße. (ſ. Einſchlagen.) Endlich werden auch alle Klingen gehärtet (ſ. härten) und geſchliffen (ſ. ſchleifen) und einige geätzt (ſ. ätzen) und vergoldet, oder man läßt ſie auch blau anlaufen. (ſ. blau anlaufen.) Die beſten Degenklingen kommen jetzt von Solingen im Herzogthum Bergen, woſelbſt die mehreſten verfertiget werden. Die Fabrik auf dem Plan bey Spandau in der Mark Brandenburg beſchäftiget ſich nebſt den Schießgewehren bloß mit den Klingen für die Armee, und ſelten werden daſelbſt Degenklingen zum Putz verfertiget. Außer Solingen erhält man auch gute Klingen von Sul in der Grafſchaft Henneberg und aus Luyck oder Lüttich. Die bekannteſten Arten der Degenklingen und ihre Benennungen ſind dieſe: die ſpaniſchen Degenklingen, Wolfsklingen, Schilfklingen, Hohlklingen, und kantige Klingen. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Degenknopf, ſ. Degengefäß.

Degenkoppel oder **Degenkuppel**, ſ. Degengehenk.

Degenſcheide, (Schwertfeger) dasjenige Futteral von Holz mit Leder überzogen, worinn die Degenklinge geſteckt wird. Dünne Späne von rothbüchenem Holze werden nach der Breite der Klinge in zwey Hälften zugeſchnitten, ſo daß, wenn die beyden Hälften auf der Klinge liegen, ſie ſich mit ihren Rändern berühren. Man füttert ſie manchmal mit Flanell oder Barchent, den man mit Leim an jede Hälfte anklebet. Alsdenn werden beyde Späne auf die Klinge geleget, und mit Bindfaden zuſammen gezogen, daß ſich die Späne an ihren Kanten berühren. Die Fugen werden zwiſchen dem Bindfaden mit Leim beſtrichen, und wenn ſolcher trocken iſt, wird der Bindfaden abgewickelt, und die Scheide mit einer Holzraſpel geglättet. Manchmal klebt man auch in die Oeffnung der Scheide Tuch oder Sammt mit Leim ein. Der Beſchlag der Scheide kann entweder auf dem Holz oder auch auf dem Leder beveſtiget werden. Hierzu gehören drey Stück, das Ohrband oder Ortband, das Mundſtück und der Haken. Werden dieſe Stücke auf dem Holze beveſtiget, ſo wird der Haken durch das Leder auf das Holz eingeleimt, der Ohrband aber auf das Holz aufgetrieben und aufgeleimt, ſo wie auch das Mundſtück auf das Holz aufgetrieben wird. Das Leder zu der Scheide, welches Kalb- oder Schafleder iſt, wird nach der ganzen gedoppelten Breite der Scheide zugeſchnitten, doch ſo enge, wie möglich, damit, wenn der lederne Ueberzug zuſammen genehet iſt und ſolcher über die hölzerne Scheide gezogen wird, ſolcher recht gedrängt hinauf gehe. Wenn das zuſammengenehete Leder aufgeſtreift werden ſoll, ſo wird es vorher in warmes Waſſer geſteckt, alsdenn wird in deſſen Inneres flüſſiger Leim gegoſſen, auch die Späne mit Leim beſtrichen, und hiernächſt das Leder auf die Späne von der Spitze der letztern herauf gezogen und mit einem Wolfszahn angeſtrichen. Manchmal werden die Scheiden auch mit Eiſenſchwärze ſchwarz angeſtrichen, und nach dem Trocknen noch einmal mit dem Wolfszahn gerieben. Zuweilen erhalten die ſchwarzen Scheiden auch mit der Scheidepreſſe eingepreßte Verzierungen. Die meſſingene Walze der Scheidepreſſe (ſ. dieſe) wird auf glühenden Kolen glühend gemacht, und wenn man mit ſolcher auf der Scheide hin und her rollt, ſo drücken ſich die Figuren der Walze darauf ein. Auf dieſe Art werden z. B. die Offizierdegenſcheiden überzogen. Die Mode verlangt zu den Galanteriedegen weiße Scheiden. Deswegen werden ſolche mit weißem Schafleder oder beſſer mit Schreibepergament, auch Fiſchhaut überzogen, und anſtatt des Leims mit Kleiſter auf den Spänen angeklebet. Die Narben der Fiſchhäute werden oft mit Bimsſtein und Baumöl abgeſchliffen. Gleichfalls hat auch die Mode bey den Galanteriedegen eine neue Art, ſolche anzuhängen eingeführet, ſo daß die feine Welt ſolche nach Art der Huſarenſäbel trägt. Der Beſchlag wird nämlich über dem Leder der Scheide beveſtiget, und anſtatt des Hakens bringt man in der Mitte der Scheide ein Blech an, welches Mittelſtück heißt. Auf dieſem Bleche ſowohl, als auf dem Mundſtück wird ein Ring angelöthet, und mit dieſen Ringen iſt der Degen an dem Degengehäng beveſtiget. Man kann alſo den Degen nicht abnehmen, ohne das Gehenk mit abzuſchnallen. Man trägt auch jetzt die Degen ohne Gehenk, indem ein Haken, der an einem gedoppelten eiſernen Bande an der Scheide beveſtiget iſt, in den Bund der Beinkleider eingehaket wird.

Degenſchmid, ſ. Klingenſchmid.

Degenſtampfe, (Gold- und Silberarbeiter) ein Klumpen Bley, worinn die halbe Bildung eines Degengefäßes vertieft ausgebildet iſt, und worinn die Gefäße von Gold- oder Silberblech mit einem dazu gehörigen Stämpel gebildet werden. (ſ. Degengefäße.) Man legt das Blech in die Stampfe, und treibt mit dem Stämpel, vermittelſt eines Hammers, das Blech in die Stampfe, wodurch ſolchergeſtalt das halbe Gefäß gebildet wird.

Degſel, ſ. Dechſel.

Digitized by Google

Degſelfuge, Dechſelfuge, (Böttcher) die innere Höhlung oder Vertiefung eines Faßſtabes oder einer Daube, die ſie erhält, ehe ſie aus dem ſeinen ausgearbeitet, und die Kröſe oder Kimme aufgeſetzt wird. Der Name komt her von dem Werkzeug, womit ſolche Höhlung gemacht wird. (ſ. Dechſel.)

Deich, Deiche, Deichwall, niederſächſiſch **Dick,** (Waſſerbau) ſind von Erde aufgeſchüttete Wälle, Fluthen abzuhalten, die ſich alſo von Teichen und Waſſerbehältern ſehr unterſcheiden, und daher auch ſelbſt von dem Hochdeutſchen mit einem D geſchrieben werden. Man nennt ſie auch wol **Dämme,** (ſ. dieſe) allein dieſe ſind von den Deichen unterſchieden, indem dieſe zwar auch deswegen aufgeworfen werden, um das Waſſer abzuhalten, oder eine Fahrt zu Lande von einem Ort bis zum andern bequemer zu machen; hingegen ſind Deiche Schutzwehren gegen aufſchwellende und Ueberſtröhmungen drohende Fluthen. Es hält weit ſchwerer, die Deiche der Ströhme ſo einzurichten, daß ſie ihrem Endzweck entſprechen, als die Deiche neben dem Meer. Denn vor dieſen wechſelt das Meer mit Ebbe und Fluth täglich zweymal ab, und wenn auch ja der Sturm Fluthen mit Fluthen häuft, ſo legt ſich dieſer doch nach einigen Tagen, wozu noch komt, daß die Wälle von dem Geſtade der See ziemlich entfernt abliegen, und alsdenn nur erſt der Gefahr ausgeſetzt ſind, wenn die Fluth die Außenwerke übertreten hat. Dieſe Deiche haben Zeit, wieder trocken zu werden, und obgleich der Anfall, dem ſie ausgeſetzt ſind, entſetzlich ſtark iſt, ſo ziehet ſich doch das Waſſer zurück, ehe die Deiche von demſelben erweichet und durchdrungen werden. Schwellen aber Ströhme auf, ſo liegen ſie oft Monathe lang vor den Deichen, durchdringen den ganzen Deichgrund, kommen gar hinter demſelben zum Vorſchein, reißen das Vorland weg, wuhlen bey Eisſtopfungen tief ins Ufer und in die Deichabdachung hinein, und der Strohm arbeitet Tag und Nacht mit gleicher Heftigkeit fort. Dagegen werden die Sturme auf der See doch dann und wann mitten in ihren Toben unterbrochen. Allein wenn der Strohm in gleicher Wuth gegen den Deich arbeitet, und ſich die Tieſe dem Deiche genähert hat, ſo iſt er ein unverſöhnlicher Feind deſſelben Jahr aus Jahr ein, und erfolget gar ein Durchbruch, denn iſt es nicht genug, daß er alles überſchwemmt, ſondern er begräbt auch das Binnenland gar unter ſeinem Sande. Kolke von mehr als 50 Fuß tief werden ausgehoben, und es verſtreichet oft lange Zeit, ehe der Fluß wieder ſeinen Abmarſch nimt. Die See hingegen ziehet gar bald ihre Fluthen wieder an ſich. Ueberhaupt iſt ein Strohm mit ſeiner unſichtbaren Macht den Waſſerwerken viel gefährlicher, als der Ozean. Denn die Kräfte, welche wider einen Seedeich arbeiten, ſind der horizontale Seitendruck, welcher ſich nach der Höhe der Fluth richtet und der Stoß der Wellenſtröhme, deren Wellen zwar gegen die Meereswellen nicht zu rechnen ſind, bedienen ſich, außer dem Seitendruck, noch ihrer fortfließenden Kraft, und nehmen ſogar die Eisfahrt zu Hulfe, um ihre Deiche über den Haufen zu werfen. Jeden Deich muß man nach folgenden Geſetzen errichten, und hiernach in jedem einzelnen Fall einen vorläufigen Entwurf machen. Jeder Deich muß um einige Fuß höher ſeyn, als der höchſte Waſſerſtand mit den in der Deichgegend möglichſt höchſten Wellen, welches Maaß nur durch die Erfahrung zu beſtimmen iſt. Denn ſobald die Wellen irgendwo über die Kappe des Damms gehen, ſo iſt es um den Deich geſchehen, wofern man nicht ſofort vorbauet. Erſt entſtehet eine Lücke, welche ſich mehr und mehr vertieſt, und kann der Waſſerſpiegel die Lücke erweichen, denn ſtürzet das Waſſer nebſt dem mitgebrachten Sande von der innern Abdachung ins Land, wie ein tobender Waſſerfall, hebet Kolke aus, und denn folget der Deich Stückweiſe nach. Deswegen muß die Kappe des Deichs über Fluth und Wellen hervorragen. Bey einem Deiche, der z. B. auf der Landſeite nicht über 6 Fuß hoch iſt, muß die Kappe nicht unter 4, auch nicht über 6 Fuß Breite haben. Denn ſie iſt breit genug, wenn man darauf reiten und mit Schiebkarren links und rechts fortkommen kann. Es wäre denn, daß ein Fahrweg über dieſelbe, wegen moraſtiger Wieſen und anderer Hinderniſſe, hinginge. Aber höhere Deiche, ſie mögen ſo hoch ſeyn, als ſie wollen, bedürfen keiner breitern Kappen, als daß zwey Wagen neben einander vorbeyfahren können, theils ſicherer Paſſage willen, die darüber gehet, theils auch in Waſſersnoth mit ganzen Ladungen von Miſt und Erde dem Deiche zu Hulfe zu kommen. Dergleichen Kappen erfordern eine Breite von 10 bis 12 Fuß. Kann man den Kappen dieſe Breite wegen Mangel der Erde nicht geben, ſo daß die Wagen ſich nicht ausweichen können, ſo legt man von Weite zu Weite auf der Landſeite Ruheplätze zur Ausbeugung an, und zwar ſo, daß ſie nicht weiter von einander abliegen, als ſich die Wagen einander ſehen können. Will man aber die Landſtraße gar nicht über die Kappe gehen laſſen, weil ſelbige dadurch Schaden leidet, ſo leget man neben dem Deiche auf der Landſeite ein Banket an, worüber der Weg gehen kann. Dieſes Banket verſtärket zugleich den Deich, und iſt oft eine Nothhulſe, wenn der Deich auf der Waſſerſeite zuviel von ſeiner Abdachung verlohren hat. Beyde Seiten, ſowohl die Land- als Waſſerſeite erhalten zweytens eine Abdachung oder **Doſſement,** damit die Erde nicht nachſturze und auf der Waſſerſeite nicht von den Wellen weggeſchlämmet werde. Da viel daran gelegen iſt, daß die Abdachung des Deiches nach der Landſeite zu auch begrüne, dieſes aber nicht geſchehen kann, wenn das Erdreich von ſelbſt herabrollet, ſo muß die Grundlinie der Abdachung zu der Höhe wie 1½ zu 1 ſeyn. Dadurch erhält der Deich zugleich einen breitern Fuß, um jedem Strohmſtriche Widerſtand zu leiſten. Doch wird ſelches nach den Umſtänden und eingehohlten Erfahrungen oft abgeändert. Das Doſſement der Waſſerſeite muß ſchon ſtärker ſeyn, da dieſe Flache von dem Waſſer erweichet, und die Erde alsdenn weggeſpulet wird. Das möglichſte kleinſte Verhältniß der Grundlinie zur Höhe, deſſen man ſich bedienen kann, iſt wie 2 zu 1, wo gar keine weitere Gewalt ſich gegen den Deich waget, auch der Deich nicht über 6 Fuß hoch iſt. Hingegen, wo man Strohmſtriche und

Wel-

Digitized by Google

Wellenſchläge zu befürchten hat, kann man das Verhältniß bey derben und thonigten Erdreich wie 3: 1. anſehen, und bey lockerer und brüchiger Erde, wie 4: 1. höchſtens im Nothfall wie 6: 1. Die jedesmalige Beſtimmung dieſes Verhältniſſes hängt theils von der Beſchaffenheit der Erde, theils von der Wuth des Strohms und der Wellen ab. Den größten Schutz erhält drittens ein Deich von ſeinem Vorlande. Dieſes widerſtehet nicht nur den heftigſten Bewegungen des Waſſers von Grund aus, ſondern iſt auch als ein Gegengewicht zu betrachten, ſo der ungeheuern Laſt des Deiches widerſtehet, daß er nicht das Ufer in die Fluth hineinſchiebet, und am Ende gar verſinket. Denn wenn ſein Fuß das Vorland verlohren hat, ſo geräth er in Abbruch, und denn folgt der Deich ſchlechterdings nach. Dieß ſind die vorzüglichſten Grundſätze des Deichbaus. Denn das übrige hängt von der Gegend ab, wo der Deich angeleget werden ſoll. Die Abſicht, um derentwillen Deiche endlich angeleget werden, theilet dieſelben in verſchiedene Gattungen. Unter dieſen iſt der **Hauptdeich** der vornehmſte, ferner der **Schlafdeich**, der **Sommerdeich**, der **Kay- oder Vordeich**, der **Nothdeich**, der **Binnendeich**, der **Grodendeich**. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Deichanker, ſ. Deichfuß.

Deichanſchlag, (Waſſerbau) diejenigen vorher beſtimmten und ausgerechneten Koſten, welche zur Erbauung eines Deichs gehören. Hierzu gehöret: 1) Die Ausrechnung des Inhalts des Deichkörpers, wieviel Kubikfuß Erde, die Schwindung und Verſenkung mit eingerechnet, nöthig ſind. 2) Wieviel es koſten würde, dieſe Erde aufzuführen und herbey zu ſchaffen, und 3) wieviel Arbeiter dazu erfordert werden nebſt ihrem Lohn und den Geräthſchaften, als: Schippen, Karren, Brettern zu den Deichbänken ꝛc. Die Ausfüllung der Gruben und Waſſerriſſe neben dem Deiche muß mit in Betrachtung kommen. Ferner muß bey einem Deichanſchlage auch auf die Koſten Rückſicht genommen werden, wenn die Ufer hin und wieder durch Packwerke, Holzungen und Buhnen zu verwahren ſind; ferner auf die Koſten der ſogenannten **Kaydeiche**, die bisweilen nur nöthig ſind, (ſ. **Kaydeich**) muß man Rückſicht nehmen, wie auch auf die Sielen und andere Vorkehrungen, wodurch das Binnenwaſſer abgeleitet wird, welches gleichfalls Aufwand verurſachet. (ſ. Deichbedeckung.)

Deichbau, (Waſſerbau) die wirkliche Errichtung eines Deichs oder Walls gegen die Fluth des Waſſers. Das erſte, was man bey dem Bau eines Deichs zu beobachten, iſt, die **Deichlinie** veſt zu ſetzen und ſolche zu finden. (ſ. Deichlinie.) Alsdenn geht man zum **Deichbeſteck** über. (ſ. dieſen.) Sobald man beydes beſtimmt hat, und der Anſchlag des Deichbaues gemacht, ferner alles mögliche überlegt und vorher angeſchafft, auch wol gar erſt ein **Kaydeich** aufgeführet iſt, ſo wird mit Ausſtechung des **Maylandes** oder des Lagers des Deichs der Anfang gemacht, und die Soden oder Raſen, wenn dergleichen vorhanden ſind, werden abgeſtochen, und bis zur Bekleidung des Deiches aufgehoben. Das entblößte Erdreich wird auf einem guten Spaden oder Fuß tief umgegraben, damit ſich die Füllerde deſto beſſer mit dem mürben Grunde verbinde. Wird ſolches nicht beobachtet, ſo ziehet ſich das Waſſer theils durch die vermoderten Gräſereyen, wie durch einen Schwamm, theils aber findet es auch ſeinen Weg zwiſchen dem Deichsfuße und Lagergrunde, weil beydes ſich nicht genau verbunden hat. Dieſes Lager iſt jederzeit ſo breit, als die Summe der Kappbreite und der Grundlinien beyder Doßirungen zuſammen genommen. Alsdenn ſchaffet man die Füllerde auf Prahmen und zu Lande auf Karren von den weiteſten Gegenden am erſten herbey, weil bey dem Anwuchs des Deichs die Herbeyſchaffung der Erde ohnehin mühſamer wird. Daher wird die nächſte Erde aus den Deichgruben oder Pütten zuletzt genutzet. Man fängt am Ende der innern Doßirung oder nach der Landſeite zu am erſten an, und ſchüttet Lage auf Lage, aber nicht horizontale Lagen, ſondern nach ſchrägen Linien auf, bis der Deich fertig iſt, und bey der äußern Doßirung der Beſchluß der Arbeit gemacht wird. Die Urſache, warum man das Ausfüllen nicht nach horizontalen, ſondern nach ſchrägen Flächen veranſtaltet, iſt keine andere als dieſe, weil die Erde nicht durchgehens von einerley Güte iſt. Schüttet man daher die Erde nach horizontalen Lagen auf, ſo könnte es geſchehen, daß eine lockere Lage horizontal durch den ganzen Deich liefe, und daſelbſt ein Durchbruch entſtünde, welches aber bey ſchrägen Lagen vermieden wird. Alle Steine und Baumwurzeln müſſen vorher von Grund aus vom Deichlager weggeſchaffet werden, indem ſonſt ſehr nachtheilige Höhlungen durch Senken der Steine und Verfaulung der Wurzeln und Stubben entſtehen würden. Bey ſtarken Regengüſſen muß man mit der Deicharbeit aufhören, ſonſten fließet eben ſoviel wieder weg, als man aufträget, und die in Klumpen zuſammengeballte Erde giebt keine veſte Maſſe. Dem Deich das Beſteck zu geben, werden Stangen aufgerichtet und Stricke an dieſelben gebunden, durch deren Anſpannung die Abdachung beſtimmt wird, wonach gearbeitet werden kann. Der widrigſte Zufall bey dieſem Bau iſt, wenn keine taugliche Erde bequem zu haben iſt. Sand iſt hiezu am unbrauchbarſten, weil ſich das Waſſer durchſeigert. Man bekleidet gerne Deiche von Sand mit guter Erde, allein dieſe Bekleidung entſpricht nicht ganz der guten Abſicht. Andere rathen daher, die gute Erde lieber dem Waſſer entgegen zu ſetzen.

Deichbedeckung, die Bedeckung der ganzen Oberfläche des Deichs, um dieſem hiedurch Haltbarkeit zu geben. Denn ein unbedeckter Deich verſchlimmert ſich nicht nur durch Fluth und Wellenſchlag, ſondern auch ſelbſt durch die Witterung von Jahr zu Jahr. Naſſe Jahre ſpülen von der Kappe und Abdachung Erde weg, und trockne Jahre verwandeln die Oberfläche in Staub, ſo vom Winde weggeſtöbert wird. Deswegen iſt eine Deichbedeckung ſehr nothwendig. Die Oberfläche der **Strohmdeiche** wird insgemein mit Raſen oder Soden bedeckt, weil dieſe im ſüßen Waſſer begraſen und ſich bewuchern. Beſſer iſt es aber, wenn man ſie mit Korbweiden beſetzt, und ihnen

Digitized by Google

durch ſolche Bepflanzung, die in den erſten Jahren zu Faſchinen niedergedrückt werden können, einen unüberwindlichen Panzer anleget. Mit den Seedeichen hat es eine ganz andere Bewandniß, weil das ſalzige Meerwaſſer weder Soden noch den Anbau der Weidenreiſer verſtattet. Es müſſen alſo hieſelbſt koſtbarere Mittel erwählet werden, dem Einſturze ſolcher Deiche vorzubauen. Einige beholzen den Deichfuß, aber in zwanzig Jahren hat die Witterung dieſe hölzerne Bekleidung wieder verzehret. Andere bepflaſtern den Deichfuß mit Steinen, da von dem obern Theil des Deiches an der Abfall von Stoß oder Strecke zu Strecke mit vorgeſchlagenen Pfälen und mit Steinen bepflaſtert wird. Der unterſte Stoß der Abdachung wird mit unordentlich vorgeworfenen Steinen beſchloſſen. Bey den Seedeichen iſt dieſe Bedeckung ſehr gut, denn die Wellen brechen ſich auf dieſen Stufen, verlieren alle Gewalt, den Deich zu beſchädigen, und die Steine werden nicht ſo leicht von ihrem Grundlager verlaſſen. Den einzigen Fehler hat dieſe Bedeckung, daß ſie theuer iſt. Wo keine Steine vorhanden ſind, da bedecket man den Deichfuß mit einem Strohdach, welches von den ländlichen Strohdächern wenig verſchieden iſt. Die Schefeln werden aufgedeckt, und mit Strohkrampfen und Nadeln aufgeheftet. Dieſer Bedeckung fehlet weiter nichts, als die Dauerhaftigkeit. Die Wellen brechen ſich auf dem Stroh noch leichter, als auf den reflektirenden Steinen, und es iſt gut, wenn man die Strohſchefeln verkehrt aufleget, ſo daß die Sturzenden aufwärts ſtehen. Alsdenn fangen ſie Schlick, und der Deich wird gar bald mit Stroh und Schlick überzogen. Stroh, welches von der Sonne nicht beſchienen wird, vermodert nicht leicht, Schilf und getrocknete Seekräuter, deren man ſich an einigen Orten gleichfalls bedienet, noch weniger.

Deichbeſchau, ſ. Deichſchau.

Deichbeſteck, Deichbeſtick. Das Profil des Deiches an jedem Ort, oder ein Durchſchnittriß, welcher nach Maaßgebung desjenigen Orts, wo ſich der Deich hinlagern ſoll, angefertiget werden muß. So oft ſich nun die Fläche des Mayfeldes erhebet oder erniedriget, oder die Richtung gegen Strohm und Sturm ſich ändert, ſo oft muß auch das Beſteck anders ausfallen. Man ſiehet auf der aufgenommenen Deichkarte die Linie der höchſten Fluth und zugleich die Erniedrigung der Erdfläche unter derſelben, und dieſer Satz beſtimmt die an jedem Orte nöthige Höhe des Deichprofils. Zu dieſer Höhe muß nicht allein die Hervorragung der Kappe über die höchſte Fluth hinzugethan werden, welche insgemein 2 Fuß beträget, (zur höchſten Fluth muß man aber nicht ſowohl den Waſſerſpiegel, als vielmehr die gewöhnliche Wellenhöhe annehmen) ſondern auch wieviel vom Lager des Deiches, d. i. vom Mayfelde ausgeſtochen werden muß, um dem Deich einen haltbaren reinen Grund, mit dem er ſich verbinden ſoll, zu verſchaffen, und wie viel die daſelbſt vorräthige Erdart bey der Austrocknung ſchwinde. Alsdenn iſt die Höhe des Deiches an jedem Orte der Deichlinie beſtimmet.

Deichbruch, Durchbruch, (Waſſerbau) wenn bey Fluth und Sturm der Fluß oder die tobende See durch den Deich oder Wall durchbricht, und dadurch das Land überſtröhmet wird. Die erſte Gefahr bey dieſem Durchbruch zeiget ſich an der Abdachung, wenn hin und wieder lecke Stellen entſtehen, von denen das Waſſer herabfließet. So lange dieſes Waſſer hell bleibt, hat es keine unmittelbare Gemeinſchaft mit der Fluth, ſondern es iſt nur ein Zeichen, daß es durch gröbere Sandlagen durchgepreſſet werde, wo es denn unterwegens ſich vom Schlicke ſaubert. Dieſem Unheile begegnet man, wenn frühzeitig genug gegengedeichet wird. Dieſe Gegendeichung muß ſo ſtark ſeyn, daß die Laſt der Erde den waſſerflüſſigen Sand aushalte, damit er nicht allmählig ausgemahlen werde, und im Deiche kein Loch entſtehe. Iſt aber der Durchfluß trübe, ſo hat das Waſſer mit der Fluth Gemeinſchaft. Schießet es wie aus einem Zapfenloch, ſo ſind die Mäuſe an dieſem Unglücke Schuld, und man muß, um dieſem Unfall abzuhelfen, einen langen koniſchen Zapfen ſchneiden, deſſen Durchmeſſer dreymal ſo groß iſt, als der Durchmeſſer des Lochs, womit man das Loch zukeilet. Damit aber der Druck des Waſſers den Keil nicht heraus treibe, ſo ſchlägt man einige Pfahle ein, legt ein Brett auf den Keil und beſchnüret das Brett mit Stricken, daß es nicht fortgeſtoßen werde. Oder man grabt das Loch auf drey Fuß aus, und verſtopfet es mit guter Kleyerde. Allerdings iſt es vortheilhafter, wenn man das Loch von außen zu verſtopfet, wenn man nur dazu kommen kann. Wollen gedachte Anſtalten nichts verfangen, denn hat ſich das Loch bereits innerlich erweitert, und der Deich kann dadurch in Gefahr gerathen, wenn er noch ſo ſtark iſt, verloren zu gehen. Wenn man nun zu den äußerſten Gegenmitteln greifen will, ſo macht man erſt einen Verſuch, die Oeffnung mit Stroh und Miſt, beſonders Kuhmiſt zu verſtampfen, mit Brettern zu überlegen, Pfähle neben her einzurammen, und mit Queerſtangen, die mit Stricken und Ketten an den Pfählen beveſtiget und angeſpannt ſind, die Bohlen anzudrücken. Daß dieſe ſtarke Verſtopfung nöthig ſey, erhellet daraus, daß eine Oeffnung von einem Quadratfuß, über welcher das Vorwaſſer 10 Fuß ſtehet, einen Druck von 650 Pfund gegen die Verſtopfung äußert. Im Anfange der entſtandenen Waſſerfluth iſt die gedachte Vorſichtigkeit und getroffene Anſtalt hinreichend den völligen Durchbruch zu verhüten, und wenn man die beſchädigte Stelle hoch mit Erde, wie mit einer Pyramide belaſtet, ſo hält ſie auch wol den ganzen Sturm aus. Wird aber dieſe Bedeckung von dem Waſſer weggeriſſen, ſo muß man zu dem letzten Hülfsmittel ſchreiten. Dieſes beſtehet darinn, daß man zwey ſtarke und lange Stangen, an beyden Seiten an einem Segel beveſtiget. Es iſt gut, wenn man mehrere Segel übereinander ſchlagen kann. Dieſe Plane ſchiebet man vermittelſt der Stangen längſt der äußern Doſſirung herab, bis man das Loch trifft. Im Augenblick verſtopfet ſich der Durchbruch, der mit Miſt und Kleyerde ausgeſtampfet und mit einer ſtarken Erdpyramide, die zum Gegengewichte dienet, verſchloſſen wird.

Digitized by Google

Deichdamm, ein kleiner Damm, ſo das Waſſer von einem Deich abhält.

Deiche, ſ. Deich.

Deichen, **Diecken**, einen Deich aufführen oder ausbeſſern. (ſ. Deichbau.)

Deichengen entſtehen, wenn ein Strohm von beyden Seiten bewallet wird, oder von der dem Deich entgegengeſetzten Seite Anhöhen hat, und der Deich auf der einen Seite dem Strohm zu nahe angelegt wird, ſo daß beyde Deiche, oder auch die Anhöhe der einen Seite, und der Deich der andern Seite zu nahe an einander liegen. Alsdenn ſtopfet ſich das Eis gern, und verurſachet die gefährlichſten Deichbrüche.

Deicher, der Arbeiter an einem Deiche.

Deicherde, diejenige Erde iſt die beſte zum Deichbau, die vorzüglich ſchwer iſt, ſich in ihren Theilen veſt zuſammenſchließet, ſehr langſam vom Waſſer durchdrungen wird, und bey der Austrocknung wenig ſchwindet. Dieſe Eigenſchaften trifft man beyſammen in der Thonerde an, wenn ſie ſtark mit Sande untermenget iſt. Grober Sand läßt ſowohl, als Torf und Moraſt das Waſſer wie durch ein Sieb laufen, und taugen beyde nicht zum Deichbau. Der gelbe Lehm wird gar leicht im Waſſer aufgelöſet, ob er gleich daſſelbe nicht ſo leicht durchfließen läßt. Ueberdem hält er die Näſſe ſehr lange an ſich, begrünet nicht, und iſt ſehr mürbe. Die Thon- oder Letterde iſt ſchwerer wie Lehm, iſt nicht ſo mürbe, bindet ſtärker, iſt auch zäher, und läßt das Waſſer nicht durchfließen, aber ſie ſchwindet ſehr, und wenn nicht hin und wieder Lücken und Höhlungen bleiben ſollen, ſo muß ſie wol gar geſtampft werden. Die Schwindung der Erde bey den Deichen iſt hauptſächlich nöthig zu unterſuchen. (ſ. Schwindung.) Der feine Sand iſt ſchwerer, als Kleyerde, ſchwindet zwar nicht, aber ſeine Theile hangen nicht zuſammen, und er begrünet ſich auch nicht ſo, als wie die Kleyerde. Alſo iſt eine gute Kleyerde mit Sand vermiſcht die brauchbarſte und veſteſte Deichmaſſe, welche zugleich wenigere Doſſirung nöthig hat, als alle übrigen Gattungen Erde.

Deichfuß, **Deichanker**, der veſte Boden (Baſis) neben dem Ufer, worauf der Damm ruhet.

Deichgruben, **Pütten**, diejenigen Löcher oder Gruben, die außerhalb der Wallung nach der Waſſerſeite zu gegraben werden, um daraus die nöthige Füllerde zu dem Deich zu erhalten, wenn die von entfernten Orten herbeygeſchaffte ſchon gebraucht iſt. Man muß mit vieler Ueberlegung dieſe Deichgruben graben. Sie müſſen dergeſtalt abgeſteckt werden, daß einmal vor dem Deiche eine unberührte Berme oder ein Abſatz, wenigſtens von 3 bis 12 Ruthen Breite, je nachdem der Deich hoch iſt, ſtehen bleibe. Zweytens, alle 10 Ruthen muß zwiſchen den Deichgruben ein Steg ſtehen bleiben, welcher ſie von einander trennet, theils um des Auskarrens willen, theils damit nicht eine offene Waſſerlake vor dem Deiche entſtehe. Drittens muß auch Erde zwiſchen dem Waſſer und den Deichgruben, es ſey nun See oder Strohm, übrig bleiben, die Gewalt der Wellen gleich anfangs etwas zu hemmen, und nachmals zu verhüten, daß das Waſſer den mitgebrachten Schlick nicht wieder wegſpüle, ſondern die Deichgruben nach und nach wieder ausfülle und ausſchlicke. Man muß allemal vorher die Länge, Breite und Tiefe der Deichgruben nach Verhältniß der benöthigten Füllerde berechnen, und nachforſchen, wie tief die gute Erde ſey, darnach denn die Länge und Breite der Gruben angeordnet wird. Nicht gern ſticht man die Gruben hinter den Deichen aus, um Grundbrüche zu verhüten; muß es aber ſeyn, ſo muß man die höchſten Gegenden erwählen, und nie über zwey Fuß tief ausgraben laſſen, jedoch ſo, daß noch eine innere Berme dem Deiche bleibe. Man kann auch wol durch Einlaſſung des trüben Fluthwaſſers die innern Deichgruben nach und nach wieder ausſchlicken, allein es bleibt allemal eine koſtbare und mißliche Sache. Koſtbar iſt ſie, um der erforderlichen Siele willen, und gefährlich, wenn ein ſolcher Siel ſchadhaft wird. (ſ. Siel.)

Deichkamm, ſ. Deichkappe.

Deichkappe, **Deichkamm**, die Dicke des Deichs, ohne die Abdachung oder Doſſirung von beyden Seiten. Dieſe Dicke zeigt ſich bloß oberhalb auf dem Deich, wo ſie oft ſtatt der Landſtraße, oder doch im Nothfall bey Ausbeſſerungen ſtatt eines Weges dienet.

Deichland, ein eingedeichtes Land, oder ſo durch einen Deich vor Ueberſchwemmungen geſichert iſt.

Deichlinie, hiedurch verſteht man diejenige Linie, nach welcher der Deich, und zwar insbeſondere der Hauptdeich, der Länge nach aufgeführet werden muß, das Land gegen Ueberſchwemmungen zu ſchützen. Ehe man dieſe finden kann, muß die zu bedeichende Gegend durch einen genauen Grundriß aufgenommen werden, auf welchem theils die Uferlinien, theils die Waſſertiefe vor dem Ufer, theils die Anhöhen und auch die Vertiefungen der Oberfläche des Erdbodens, mit allen Sümpfen, Kolken und abfließenden Gewäſſern auf das genaueſte, nebſt Bemerkung der Kompaßnadel, abgetragen werden. Dieſer Grundriß wird auch die Lage der Wieſen, Aecker und Waldungen, ſo ferne ſie ſich der Deichlinie nähern, andeuten, und wo beſonders das Erdreich ſeine Lage gegen den Horizont ändert. In dem letzten Fall müſſen Profile angebracht werden, damit man wiſſen könne, wie hoch ſich daſſelbe über die niedrigſte Waſſerhöhe erhebe. Auf eben dieſen Profilen wird die Linie der bemerkten höchſten Ueberſchwemmung gezogen, um zu wiſſen, wonach man ſich mit der Höhe der Deiche zu richten habe. Eine ſolche Karte iſt nun die Grundlage, wonach die Deichlinie ausfündig zu machen iſt. Mit dieſer Karte in der Hand unterſuchet man die Gegend und den Boden, der bedeichet werden ſoll. Die Veſtigkeit deſſelben, ſo wie auch die Schaarufer werden mit Aufmerkſamkeit beſichtiget, damit man wiſſe, ob tiefere Einriſſe zu beſorgen ſind, und ob man durch vorgelegte Werke dem Abbruch Einhalt thun, oder ob man nicht auf eine oder die andere Art die Einbrüche wieder ergänzen, und die genäherte Strohmtiefe ablenken könne, weil es nicht rathſam iſt, da einen Deich anzulegen, wo man weiß, daß in

Digitized by Google

kurzen kein Land mehr vorhanden ſeyn dürfte. Hat man ſich ſolchergeſtalt des Ufers verſichert, ſo nimt man die einwärts gebogenen Winkel der Uferlinie zuerſt vor, beſtimmt ſowohl in Anſehung der Waſſertiefe, als auch der zum Deiche erforderlichen Erde, die Breite des Vorlandes, oder den Abſtand des Deiches vom Waſſer. Auf der Karte werden dieſe Punkte mit geraden Linien zuſammengezogen. Alsdenn hat man vors erſte die möglichſt kurzeſte und daher möglichſt wohlfeilſte Deichlinie ausfindig gemacht. Denn je kürzer die Deichlinie iſt, deſto weniger Koſten werden auch zur Aufſchüttung erfordert. Auch iſt es nothwendig, daß man von den am meiſten einwärts gebogenen Ufern ſo weit mit ſeinem Deiche entfernt bleibe, als die Sicherheit und die allemal vor dem Deiche auszugrabende erforderliche Erde ſolches erheiſchet. Dieſe Linie wird endlich nach folgenden Geſetzen verbeſſert und berichtiget. 1) Alle Kolke, Moräſte und Grundwaſſer müſſen ſoviel, als es die übrigen Umſtände erlauben, vor dem Deiche liegen bleiben. Folglich muß dieſe Linie hin und wieder landwärts zurück gezogen werden. 2) Sollte aber zuviel fruchtbares Land bey ſtark vorſpringenden Ufern unbrauchbar werden, und der zu erwartende Nutzen des Groden übertreffe die Bau- und Erhaltungskoſten des Deiches, ſo wird die Deichlinie daſelbſt vorgerückt, wobey man den Lehrſatz der Geometrie nicht zu vergeſſen hat, daß die Zirkellinie, und zunächſt derſelben das Quadrat, unter allen Figuren mit der kurzeſten Linie die möglichſt größte Fläche in ſich ſchließen. Man hüte ſich auch vor gar zu ſpitzig vorſpringende Winkel, weil ſelbige viel Unkoſten verurſachen, und dennoch wenig Land bedeichen. 3) Alle Aecker und Wälder bleiben hinter der Deichlinie liegen, weil jene keine Ueberſchwemmung vertragen können, und dieſe mit ihren ausgerotteten Bäumen und Wurzeln ſehr unſicheres Mayfeld geben würden, zumal wenn die zurückgebliebenen Wurzeln nachmals verfaulen. 4) Muß kein Deich hinterwärts abſchüßiges Land haben, zumal wenn er ſich hohen Ueberſchwemmungen widerſetzen ſoll. Kann man ihn alſo an einem ſich erhebenden Grundboden anlegen, ſo iſt dieſer der ſtärkſte Rückhalt, und das Waſſer müßte ihn bergan ſchieben, wenn er ausweichen ſollte, da er ſich denn mit ſeiner Laſt gegen dieſe Gewalt ſträuben würde. Es ſchadet auch nichts, wenn man, um dieſen Vortheil mitzunehmen, die Deichlinie, beſonders an ſüßen Waſſern, um einige Ruthen zurückziehen müßte. 5) Endlich hat man auch auf Grund und Boden zu ſehen, und wenn derſelbe nicht fähig iſt, die Laſt des Deiches zu tragen, ſo beugt man, ſo gut wie man kann, rechts oder links aus, wo nicht, ſo ſieht man ſich genöthiget, den Deich auf einer oder der andern Seite, zuweilen auch auf beyden Seiten, mit Holzungen einzufaſſen, damit der Grund unter dem Deiche nicht ausweiche. Bey Abzeichnung der Linie eines Seedeiches ſind wenigere Punkte zu beobachten. Da die Abſicht und der Endzweck bey Anlegung dieſer Deiche blos derjenige iſt, daß der Seeſtrandsbewohner durch denſelben ſeine Wohnung und ſein Leben retten will, und daher es ihm auch gleichviel ſeyn kann, nach was für einer Linie ſein Deich gezogen wird, wenn er hinter demſelben nur trocken und ſicher dem Sturm zuſehen kann. Dieſe Deiche ſind ferner wegen ihrer Größe und Stärke ſehr koſtbar, und ſowohl der Bau, als auch die fernere Unterhaltung derſelben koſtet viel. Daher ſucht man ſich durch Nutzung des bedeichten Landes ſchadloß zu halten. Folglich hat man bey Ziehung einer Seedeichlinie vornämlich darauf zu ſehen, daß man mit einer möglichſt kurzeſten Linie die möglichſt größte Fläche einſchließe. Denn wo das Seewaſſer hinſpülen kann, wächſet kein Gras. Das zweyte Augenmerk iſt die Streichlinie des gewöhnlichen heftigſten Sturms. Ungern ſetzt man eine gerade, und noch ſeltner eine einwärts gebogene Linie dieſem Sturm ſenkrecht entgegen. Man weichet daher ſoviel, als die Lage des Vorlandes es leiden will, von dieſer Linie ab, und wo man ſchlechterdings dem Hauptſturm die Spitze biethen muß, beuget man nicht nur die Deichlinie in einen auswärts gehenden Bogen, daß er ſich wie ein Gewölbebogen dem Stoße der Fluthen widerſetze; ſondern man giebt ihm auch die ſtärkſte Abdachung, und ſieht ſorgfältig dahin, das Vorland durch Buhnen zum Anwachs zu bringen.

Deichlücke, ein Loch, ſo das Waſſer an den Seiten des Deichs ausgräbt.

Deichmaaß, die Ausmeſſung eines Deichs, vorzüglich aber der Maaßſtab, deſſen man ſich bey Anlegung der Deiche bedienet. Es iſt z. B. eine Ruthe von 20 Schuh, und jeder Schuh oder Fuß iſt wieder in 12 Zoll abgetheilet.

Deichmeiſter, eine ſachverſtändige Perſon, ſo die Anlage oder Ausmeſſung eines Deichs übernimt.

Deichſchaart, ein Einſchnitt auf einem Deich zur Viehtrift.

Deichſchau, eine Feyerlichkeit, da eine verordnete Deichkommiſſion, mit Zuziehung der Hauptintereſſenten, jährlich die Deiche beſichtiget, über deren Beſchaffenheit urtheilet, und die Verbeſſerung ſchadhafter Stellen anweiſet, welches eine ſehr nützliche und löbliche Veranſtaltung iſt, und wobey man auf folgende Punkte ſehen ſoll: Ob der Deich aller Orten die gehörige Höhe und Kappenbreite habe? Das erſtere kann man durch die ſogenannte Pägel (ſ. dieſe) erfahren. Wie ferner die inwendige und auswendige Abdachung, und wie die Bedeckung beſchaffen; ob der Deich Vorland hat; ferner ob das Binnenland höher oder niedriger, als das Vorland ſey? Erſteres iſt gut, wenn es aber niedriger iſt, ſo ſteht man in Gefahr, Grundwaſſer hinter dem Deich zu bekommen, wodurch der Deichfuß von beyden Seiten erweicht wird, und ſich während der Fluth ſenkt. Ob Kölke vor oder hinter dem Deiche vorhanden, ob nicht einige ausgefüllet, andere mit einem Deichſchloſſe zu umringen ſind, damit ihr Quellwaſſer ſich nicht über das Land ergieße; ob man Schartufer anſichtig werde, und wie daſſelbe zu decken; ob die Sielen, wenn welche vorhanden ſind, haltbar genug ſind, daß ſie nicht bey hoher Fluth ausreiſſen? Ferner ob man darauf bedacht ſey, längſt der Deichlinie die Biber, Ottern, Maulwürfe, Ratzen und Mäuſe auszurotten, damit ſie nicht den Deich durchgraben, und der Fluth den Weg zum Durchfluſſe eröffnen.

Digitized by Google

ſehen. Man ſieht auch endlich darauf, ob die Deichaufſeher auch ſicher das Ihrige thun, und ob die Deichanuehmer zur Rettung bey Deichbrüchen das nöthige Geräthe bey der Hand und im Stande haben?

Deichſchloß, Qualmdeich, heißt derjenige Nothdeich, der um eine Bracke oder Kolk herumgeführet wird, und ſich an den Hauptdeich anſchließet, den Austritt des aus dem Grunde hinter dem Deiche hervorbrechenden Drangwaſſers zu verhüten. Er wird, ſo wie alle Nothdeiche, in Form eines Bogen angebracht. (ſ. Nothdeiche.)

Deichſel, Deichſelſtange, Deiſtel, Teichſel, plattdeutſch **Dieſtel, Iſtel,** (Stellmacher) iſt ein Hauptſtück an dem Vordertheil eines Wagens. Es iſt gemeiniglich ſechs Ellen lang, und von einem runden jungen Birkenbaum verfertiget, der in ſeiner natürlichen Dicke gelaſſen wird, blos daß ihn nur der Stellmacher mit dem Schneidemeſſer glatt beſchneidet. Auf dem hinterſten dicken Ende iſt er etwas viereckig, weil dieſes Ende zwiſchen den Armen der Vorderachſe ſteckt, und daſelbſt entweder veſt und unbeweglich vermittelſt der Deichſelringe, zuweilen auch einiger Bolzen zwiſchen den Armen beveſtiget iſt; oder aber nach Belieben zurückgeſchlagen oder herausgenommen und wieder eingeſchoben, und vor dem Gebrauch mit einem an der Seite durch die Arme und Deichſel durchgeſteckten eiſernen Nagel oder Bolzen beveſtiget werden kann. Die Deichſel dienet nicht nur, die vor dem Wagen geſpannten Pferde etwas von einander zu entfernen, und dieſelben, indem ſie vorne mit den Bruſt- und Halfketten daran hängen, an dem Wagen veſt und in Ordnung zu halten; ſondern vorzüglich auch, den Wagen ſelbſt dadurch nach Gefallen zu lenken, und wenn er im ſchnellen Lauf iſt, ſonderlich wo es bergab geht, dadurch vermittelſt der Halfketten aufzuhalten.

Deichſelarme, (Stellmacher) zwey hölzerne Arme oder halbrunde Stangen, welche mit einem Ende in die Vorderachſe des Wagens von einander gebreitet, eingelaſſen ſind, vorne aber, wo die Deichſel zwiſchen denſelben eingeſchoben wird, enger zuſammenlaufen, wo ſie denn durch die eiſernen Deichſelringe mit der Deichſel vereiniget, und beyde zuſammen beveſtiget werden. Denn die Ringe gehen ſowohl um die beyden vordern Ende der Arme, als auch um die zwiſchen den Armen eingeſchobene Deichſel, und vereinigen beyde. Statt der beyden Ringe ſind bey Kutſchen und Chaiſen zwey Bolzen vorhanden, daher man bey dieſem Wagen die Deichſel bequem abnehmen kann.

Deichſeleiſen, (Grobſchmid) iſt im eigentlichen Verſtande ein faſt bis über das Knie gehender Steigbiegel, oder eine vom Knie bis unter den Fuß gehende, oben über dem Knie etwas gebogene, unten aber wie ein Steigbiegel gebildete breite und ſtarke eiſerne Schiene, welche oben mit einem Riemen an der rechten Seite des Sattels beveſtiget iſt, und verhindert, daß die Deichſel des auf dem Sattelpferde ſitzenden Fuhrmanns Bein nicht beſchädige oder gar zerſchmeiße.

Deichſelkette, ſ. Halfkette.

Deichſelnagel, iſt ein eiſerner Nagel oder Bolzen, womit die Deichſel in den Deichſelarmen beveſtiget wird. Der Schaft deſſelben iſt nicht eckig, ſondern rund, mit einem ſtarken runden Kopf, und am Ende mit einer Spalte verſehen, wodurch ein Splint geſteckt wird, damit der Nagel nicht abfallen kann. Vorzüglich bey Kutſchen wird die Deichſel durch zwey dergleichen Bolzen in den Armen beveſtiget.

Deichſelpferde, Stangenpferde, (Fuhrmann) die Pferde, welche an beyden Seiten der Deichſel geſpannt werden, im Gegenſatz der Vorderpferde, welche vor die Deichſel geſpannt werden.

Deichſelring, (Grobſchmid) derjenige eiſerne Ring, der bey Fuhrwagen die Deichſelarme mit der Deichſel vereiniget und beveſtiget. Zwey ſolche Ringe beveſtigen die Deichſel, dagegen bey Kutſchen zwey Deichſelnagel angebracht werden.

Deichſelſteg, Fußbrett, Fußtritt, Fr. coquille, (Stellmacher) dasjenige ſchräge gerichtete Brett über den Deichſelarmen, worauf der Kutſcher ſeine Füße ſetzt. Bey Prachtkutſchen erhält es nicht allein mancherley Geſtalten, in Anſehung der Form, ſondern iſt auch mit Bildſchnitzerarbeit verſehen, ſo wie die Vorderſattelhölzer, worauf dieß Brett ſich ſtützt. Bey gewöhnlichen Kutſchen hat es nur auf ſeiner obern Fläche nach ſeinem ganzen Umfange eine Leiſte, die mit dem Geſimshobel oder dem Kehlzeuge geſtoßen iſt, und mit Nägeln auf dem Fußtritte beveſtiget wird. Es erhält an ſeiner hintern ſchmalen Seite zwey Zapfen, die in den Schemel der Vorderachſe eingelaſſen, und von dem Grobſchmid mit Beſchlägen beveſtiget werden.

Deichſohle, ſ. Deichfuß.

Deichufer, ſ. Deichanker.

Deichwall, ſ. Deich.

Deilen, Eilen, Luppen, (Eiſenhütte) die großen Stücken Eiſen von einem oder mehr Zentnern, wie man ſie aus dem Friſchfeuer unter den Hammer bringt, woſelbſt ſie erſt zertheilet und zu Stäbe geſchmidet werden.

Deinſen, (Seefahrt) zurück weichen, wenn nämlich in einem Seetreffen ein Schiff übel zugerichtet iſt, und gezwungen wird, aus der Flotte zurück zu weichen.

Deißel, ſ. Deichſel.

Dekampirung, Fr. Décampement, (Kriegskunſt) der Aufbruch eines Heers, um ſich vortheilhafter zu lagern, oder dem Feinde zu entgehen.

Deklinationsuhr, Lat. abweichende Sonnenuhr, wird überhaupt eine jede Sonnenuhr genannt, die entweder auf einer bleyrecht ſtehenden Fläche beſchrieben iſt, und die den Hauptvertikalzirkel unter einem ſchiefen Winkel durchſchneidet; oder eine Uhr auf einer Fläche, welche in der Mittagslinie die Horizontalfläche unter einem ſchiefen Winkel durchſchneidet. Der erſten Art oder der ſenkrechten Sonnenuhren giebt es wieder viererley Arten, als: 1) Eine von Mittag gegen Morgen abweichende Uhr, da ihre Fläche nach ſolcher Gegend ſieht, die zwiſchen Oſt und Süd liegt. 2) Die von Mitternacht gegen Morgen abweicht, da ihre Fläche nach einer zwiſchen Nord und Oſt liegen-

liegenden Gegend ſteht. 3) Eine von Mitternacht gegen Abend abweichende, da ihre Fläche nach einer zwiſchen Nord und Weſt liegenden Gegend ſteht. Endlich 4) eine von Mittag gegen Abend abweichende, wenn ihre Fläche einer zwiſchen Süd und Weſt liegenden Gegend entgegen ſteht. Die zweyte Art, die eigentlich eine vom **Zenith abweichende Uhr** heißt, wird nur in zwey Gattungen eingetheilt, und dieſe heißen entweder von Zenith gegen Morgen deklinirende Uhren, wenn ſie nämlich von der aufgehenden Sonne beſchienen werden, oder aber vom Zenith gegen Abend deklinirende Uhren, wenn ſie von der untergehenden Sonne beſchienen werden.

Deklinationswerkzeug, (mathematiſcher Inſtrumentenmacher) ein Werkzeug, wodurch die Abweichung einer ſenkrechten Fläche von dem ſenkrechten Hauptzirkel oder von der Mittagslinie; ingleichen die Neigung einer nicht ſenkrechten Fläche gegen die Horizontalfläche erforſchet wird. Man bedienet ſich deſſen vorzüglich, wenn auf einer vorgeſchriebenen Fläche eine Sonnenuhr gezeichnet werden ſoll. Das Werkzeug beſteht aus einem rechtwinklichten viereckigen Brett, worauf ein halber Zirkel beſchrieben und in ſeine 180° dergeſtalt getheilet iſt, daß man von jeder Seite nach der Mitte zu einen Quadranten zählet. In dem Mittelpunkt, auf der entgegengeſetzten Seite oder Kante des Bretts, gegen dem Mittelpunkt des halben Zirkels zu, wird ein unbewegliches Linial, auf deſſen Mitte ein Käſtchen mit einer Magnetnadel befindlich iſt, beveſtiget, ſo wie auch daſelbſt ein Bleywurf oder Schnur mit einem angehängten Bley an dieſem Mittelpunkt beveſtiget werden kann. Wenn nun dieſes Werkzeug mit der Seite, wo die bewegliche Regel angebracht iſt, an eine ſenkrechte Fläche geleget und horizontal gehalten, und das Linial darauf ſo lange fortgerücket wird, bis die Magnetnadel gehörig über ihre Deklinationslinie zu ſtehen komt, ſo ſchneidet daſſelbe mit ſeiner Schärfe den verlangten Grad der Abweichung auf dem Inſtrument ab. Will man die Neigung einer Fläche gegen den Horizont wiſſen, ſo darf dieſes Werkzeug nur mit der andern Seite an die von dem Horizont abweichende Fläche angehalten werden, ſo zeiget der an der andern Seite im Mittelpunkt hangende Bleywurf den Neigungszirkel.

Dekliniren, Decleniren, (Kaufmann) abweichen, abſchlagen, im Preiſe fallen.

Deklinirendes Rad, (Mühlenbau) iſt ein ſolches Rad, das weder horizontal noch vertikal umläuft, ſondern nach einer ſchrägen Linie oder nach einem Winkel ſeine Richtung hat, und bey ſolchen Mühlen, die durch das Treten der Ochſen in Bewegung geſetzt werden, angebracht wird. Die beſte Schräge dieſer Räder iſt, wenn ſie einen Winkel von 20 Graden machen.

Dekolliren, (Scheidekunſt) den Hals eines Kolben oder einer gläſernen Retorte mit einem brennenden Schwefelfaden oder mit einem glühenden eiſernen Ringe abſprengen.

Dekoration, ſ. **Verzierung**.

Dekortiren, Decourtiren, abziehen, abkürzen, von dem bedungenen Preiſe etwas abziehen.

Delphinen, (Artillerie) die Handhaben oder Schildzapfen an einem Stück, woran man ſie bequem anfaſſen und heben kann. Beym Gießen des Stücks werden hiezu beſondere Wachsformen angeſetzt, und die Delphinen hierinn angegoſſen. (ſ. Stückgießerey.) Von der Geſtalt, die dieſe Handhaben bilden, haben ſie den deutſchen Namen erhalten. Die Franzoſen benennen ſie ihrem Endzweck und Gebrauch zu Folge, anſes.

Demant, ſ. **Diamant**, nebſt allen abſtammenden Wörtern.

Demeſchin, türkiſche Säbel, welche von dem ſchwarzen aus Golkonda kommenden Stahl gemacht und gehärtet werden ſollen, ſo daß man dergleichen Säbel aus keinem andern Stahl leichtlich verfertigen kann.

Demi Coupe, Fr. (Tanzmeiſter) wenn man im Tanzen beyde Knie zugleich beuget, und im Heben den Hinterfuß verſetzet. Dieſe Bewegung kann auf ſehr viele Art und Weiſe verändert werden.

Demi Gorge, Fr. (Kriegsbaukunſt) diejenige Linie, welche von der Flanke, oder von dem Winkel der Kurtine in das Mittel der Baſtion geht, und auf deutſch **halbe Kehle** heißen kann.

Demi Hollandi, Fr. eine feine weiße Leinwand, welche zu Beauvais, Compiegne und manchen Orten in der Picardie gewebet wird. Die Stücke derſelben ſind gemeiniglich 15 Ellen lang und ¾ Ellen breit. Sie wird in Röllchen zuſammengewickelt, in braun Papier eingeſchlagen und mit einer dunnen Schnur umwickelt verſendet.

Demi Lune, ſ. **halber Mond**.

Demites, Demittes, Damites, eine Art Kattun, die von Smirna komt, eigentlich aber auf der Inſel Cypern und zu Menenien verfertiget wird.

Demittes, ſ. **Demites**.

Demittons, eine Art Kattun, welche von Smirna gebracht wird, aber dünner und ſchmäler iſt, als die **Demites**. (ſ. dieſe.)

Dendriten, eine Art Kalkmarmor, oder mergelartige Steine, auf welchen die Natur Gebüſche und Bäume, wie ein Gemälde gebildet hat. Bey Nürnberg findet man dergleichen viel und ſchön, allein die florentiniſchen ſind berühmter, weil ſie ſich als ein Spiegel poliren laſſen. Die ſchwarzen Zeichnungen gehen zwar durch den Stein ganz durch, ſie verlöſchen aber, wenn der Stein ins Feuer komt. Von dem Berge Sinai ſollen auch dergleichen Dendriten kommen, daher ſie von vielen die lateiniſche Benennung *lapides Sinatici* erhalten.

Dene, Fr. (Seidenmanufaktur) ein Gewicht, das mit dem Goldgewicht gleich, und ſo ſchwer, als ein As des Dukatengewichts iſt. Man beſtimmt nach dieſem Gewicht die Gleichheit und Güte der Seide in den Seidenmanufakturen, und wenn geſetzmäßig verfahren werden ſoll, ſo wird nach dieſem Gewicht auch die Auswahl der Seide zu jeder Zeugart beſtimmt. Dieſes geſchieht vermöge eines Haspels, der 1¼ Elle im Umkreiſe hat. (ſ. Seidenhaspel.)

Wenn

Digitized by Google

Wenn 360 Fäden, die auf dieſem Haſpel gehaſpelt ſind, 20 Denes wiegen, ſo iſt ſie die feinſte Seide. Von 20 Denes an nimt die Seide ſtets mit 5 Denes am Gewichte zu, und 360 Fäden von gedachter Länge wiegen 60 Denes, wenn die Seide am dickſten iſt. In den Seidenmagazins bedient man ſich dieſes Gewichts, und der Käufer hat hierdurch die Bequemlichkeit, gleich zu fordern, welche Art Seide, der Feinheit nach, er haben will, indem er nur Seide z. B. von 20 oder 35 Denes fordern darf.

Dengelhammer, Klopfhammer, ſ. **Dengelzeug.**

Dengeln, (Glashütte) wenn die Pfeifen durch das Abklopfen der Abklopfnäbel ihre Form verloren haben, ſo muß der Vorbläſer ſolche wieder zurichten, und die, ſo krumm ſind, wieder gerade klopfen oder dengeln.

Dengelzeug, Dengelhammer, Dennelzeug, in hieſiger Gegend **Klopfzeug** (Landwirthſchaft) ein Geräthe der Meher, womit ſie die Schneide der Senſen oder Sicheln dünne klopfen und zugleich richten, wenn ſolche dick geworden ſind, damit ſie hernach deſto beſſer mit dem Wetzſtein oder der Streiche wieder ſcharf und ſchneidend gemacht werden können. Hierzu gehöret ein hölzerner Block, auf welchem man einen ſehr kleinen Amboß einſchlägt, der in manchen Gegenden **Dengelſtock**, in andern wieder **Böllchen** heißt. Dieſer kleine Amboß hat einen guten Zoll im Kubikmaaß, doch die untere Angel ausgenommen, womit man ihn in einen Klotz ſchlägt. Ferner gehöret hiezu ein Dengel- oder Klopfhammer mit einer vorne breiten und abgerundeten Schärfe oder Pinne, die verſtählt iſt. Die Schneiden der Senſen, Sicheln und Futterklingen werden auf den Amboß geleget, und mit der Schärfe des Hammers dünner geklopfet, damit ſie hernach gut abgeſchliffen oder ſcharf gemacht werden können. Das Wort **Dengel** oder **Dennel** komt her von dünne, dünner machen. Daher es auch einige beſſer **Dünneln** nennen. In der Mark Brandenburg ſagt man dagegen **klopfen.**

Denkmal, Denkſäule, ein zum Andenken gewiſſer Perſonen oder Begebenheiten errichtetes Kunſtwerk, als Säulen, Pyramiden, Triumphbögen, **Mauſoleen** u. ſ. w. In den erſten und früheſten Zeiten beſtanden dieſe Denkmäler aus nichts anders, als aus einem großen Haufen zuſammengetragener Steine, wie man deren oft in der Bibel Erwähnung findet. Dieſe wurden in einer Ebene zuſammengelegt, damit ſie den Reiſenden in die Augen fielen. Beſonders findet man in dem nordlichen Europa, daß die alten Gothen ſehr befliſſen geweſen ſind, ihre Helden und Thaten auf dieſe Art zu verewigen. Nach Erfindung der Buchſtaben bezeichnete man dergleichen Steine mit einer Schrift, und auch noch wol (wie ſolches auch ſchon vorher vor Erfindung der Buchſtabenſchrift mag geſchehen ſeyn) mit Figuren und hieroglyphiſchen Bildern. Mit der Zeit wurden dieſe Denkmäler immer vollkommener, bis Obelisken, Ehrenſäulen, Mauſoleen, und ganze Tempel daraus entſtanden ſind. Man pflegt dergleichen vielfältig an öffentlichen Orten, auf großen Plätzen, Märkten, Brücken, in den Kirchen u. ſ. w. zu errichten, wie zu Berlin der Churfürſt **Friedrich Wilhelm** der Große auf der langen Brücke, **Ludewig der 14te**, König in Frankreich in Paris, u. ſ. w.

Denneln, ſ. **Dengelzeug.**

Den Schuß wegthun, (Bergwerk) eine Redensart der Bergleute, wenn ſie mit einem Licht das Schwefelmännchen anzünden, wodurch zugleich die Patrone in dem ausgebohrten Loch des Geſteins angeſteckt, und das Geſtein geſprengt wird.

Den Stiefel ꝛc. **in die Schwärze bringen**, (Schuhmacher) diejenige Arbeit, da der Schuſter den Abſatz und Sohlenrand an einem Stiefel oder Schuh mit der Schwärze, die aus Kienruß und Eiſenſchwärze beſteht, vermittelſt eines Pinſels anſchwärzet, und nachher beydes mit gelben Wachs beſtreichet. Beſſer aber iſt es, wenn das Wachs geſchmolzen, mit Kienruß vermengt, und wieder kalt wird, da es denn Putzwachs heißt. Das Wachs reibt er an den Abſatz und Rande mit einem Stück alten Sandſtein ein, nachher reibt er beydes mit einem Stück Kalb- oder weichem Schafleder ab, und zuletzt wird Rand und Abſatz mit einem alten wollenen, oder beſſer ſeidenen Strumpf abgerieben und geglättet.

Depenniren, (Kaufmann) etwas ab'chreiben, tilgen, eine angeſchriebene Sache ausſtreichen.

Depeſche, Fr. Depeches, (Kriegskunſt) heißt zwar im eigentlichen Verſtande die Abfertigung eines Botens zu Pferde oder zu Fuße; es bedeutet aber auch oft einen Verhaltungsbefehl, ſo ein Unterbefehlshaber im Kriege durch eine Depeſche erhält.

Depoſitio, Lat. (Handlung) eine Ausleihe, die gegen einen Wechſelbrief geſchieht, der zu einer gewiſſen, in demſelben beſtimmten Zeit bezahlet werden muß.

Derberz, (Bergwerk) iſt reichhaltiges Erz, welches derb und viel Metall, aber wenig Geſtein bey ſich führet.

Deriband, eine Art weißer Kattun, die aus Oſtindien komt, und wovon man ſchmale und breite hat.

Deſcente, Fr. (Kriegsbaukunſt) ein gewiſſer verdeckter Gang an einer Veſtung, wodurch man in den Graben, oder zu den Minen hinunter gehen kann.

Deſcente, Fr. (Schiffahrt) eine Landung feindlicher Schiffe, wenn man nämlich Kriegsvölker ans Land der Feinde ausſetzet, und daſelbſt Fuß faſſen läßt, ein gewiſſes Vorhaben auszuführen.

Deſe, ſ. **Döſe.**

Deſſin, Fr. heißt überhaupt ein Muſter, Vorſchrift, Zeichnung oder Riß, wonach eine Kunſtſache gemacht und gebildet wird. So nennt z. B. der Woll- und Seidenwürker das Muſter, ſowohl in geblümten, als auch nur in geſtreiften, glatten Zeugen **Deſſin**, vorzüglich bey dieſer letztern Art, da Streifen aus vielen und mancherley Farben zuſammengeſetzt werden. Wenn der Weber die Kette zu ſolchem Zeuge ſcheren will, ſo muß er das Deſſin, oder die Art, wie die Streifen durch verſchiedene Farben zuſammengeſetzt werden, gut ausrechnen, damit er im Stande ſey, die Rollen der mancherley Farben und Schattirungen gehörig beym Scheren zu ſtellen, und zu ordnen, damit

Digitized by Google

mit die Kette dem Deßin gemäß geſchoren werde. Denn wenn ſich der Manufakturiſt hiebey nicht gut vorſieht, ſo kann er gar leicht ſeine Kette verpfuſchen, daß ſolche anders ausfällt, als es das Deßin anweiſet, oder ſie wird auch wol gar verunſtaltet. Zu einem jeden Deßin müſſen daher die ſeidenen Fäden nach allen ihren Farben und Schattirungen berechnet werden, damit bey allen das erforderliche Verhältniß heraus komme. Außer dem Seidenwürker heißt auch bey dem Sticker jede Zeichnung Deßin, wonach derſelbe ſtickt. Dieſe entwirft er auf dem Papier, oder gewöhnlich läßt er ſie ſich von einem Zeichenreißer, manchmal nach allen guten Regeln der Zeichenkunſt entwerfen. Alsdenn wird ſolche auf den Zeug, er ſey nun von welcher Art er wolle, abgetragen. Dieſes geſchieht auf verſchiedene Art.

Deßin abtragen, (Sticker) der Zeug, worauf geſtickt und die Zeichnung abgetragen werden ſoll, wird in einem Rahm ſtraff ausgeſpannt. Alsdenn werden die gezeichneten Züge und Umriſſe des Deßins mit einer ſtarken Nadel dicht neben einander durchſtochen. Dieſes alſo durchgeſtochene Deßin legt man nun auf den Zeug, und wenn dieſer dunkel iſt, ſo nimt man einen Beutel mit pulveriſirter Kreide, iſt er aber helle, einen Beutel mit Kolenſtaub, und bepudert oder beſtreuet das durchſtochene Papier, da denn der Staub durch die Löcher durchfällt, und ſolchergeſtalt die Zeichnung auf dem Zeuge bildet. Dieſe matten Züge dienen dem Sticker zu einer Vorſchrift, das ganze Deßin mit Dinte, Kreide, oder auch Rothſtein in der Geſchwindigkeit nachzuzeichnen. Zu dunkeln Zeugen braucht er gemeiniglich Bleyweiß mit Gummiwaſſer vermiſcht. Diejenigen Stellen, welche beym Sticken ausgefüllet werden, füllt der Sticker beym Zeichnen gleichfalls aus, damit die Stickerinn ſich darnach richten kann.

Deſtillation, ſ. Diſtillation.

Deſtilliren, ſ. Diſtilliren.

Deſtillirofen, ſ. Diſtillirofen.

Deſtinirt, Fr. (Handlung) beſtimmt, Waaren an dieſen oder jenen Ort beſtimmen.

Detaſchiren, Fr. (Kriegskunſt) einige Soldaten, oder gar einen Theil der Armee zu irgend einer Verrichtung abſchicken. Die abgeſchickten Perſonen heißen zuſammengenommen Detachement.

Detaſchirt, Fr. Detaché, (Maler) wenn Figuren in einem Gemälde nicht unordentlich untereinander, ſondern wohl von einander geſtellt ſind, daß es ſcheint, als wenn man ſie von allen Seiten her vollkommen ſehen könne.

Detaſchirte Werke, (Kriegsbaukunſt) ſind in einer Veſtung diejenigen Werke, welche von den Baſtionen abgeſondert, und entweder zur Vertheidigung eines ſchwachen Orts angelegt, oder auch gegen das Feld, um dem Feinde das Erdreich von der Contreſcarpe deſto länger ſtreitig zu machen, angebracht ſind.

Detoniren, (Scheidekunſt) ſ. verpuffen.

Deul, ſ. Deilen und Theil.

Deute, Dieſe, Lieſe, (Eiſen- und Metallarbeiter) die vorderſte eiſerne Röhre an einem Blasbalge, wodurch der Wind ins Feuer bläſet.

Deutſche Falle, deutſcher Riegel, (Schlöſſer) an einem deutſchen Schloſſe die gekrümmte Stange, wodurch der Schließhaken gehalten wird, ſo daß, wenn dieſelbe mit ihrem Haken in dem Haken des Schließhakens liegt, die Thüre verſchloſſen iſt, ſobald aber dieſelbe vermittelſt des Schlüſſelbarts und der Angriffe zurückgeſtoßen wird, ſo weicht der Haken der Falle aus dem Haken des Schließhakens, und das Schloß iſt aufgeſchloſſen. Man hat auch deutſche Riegel oder Fallen, die in das in dem Pfoſten der Thüre beveſtigte Schließblech beym Zuſchließen einſpringen, welches vermittelſt des Angriffs geſchieht, der von dem Schlüſſel, nachdem ſolcher nur einmal umgedrehet, vorgeſchoben wird.

Deutſche Jagd, (Jäger) hiezu rechnet man alles, was mit Fallen, Eiſenzeug, Hetz- und Windhunden gefangen, oder zugleich geſchoſſen wird. Das aber mit Hunden und Pferden zu tode gejagt wird, gehört zur franzöſiſchen oder Parforcejagd.

Deutſche Jagdhunde, alle in Deutſchland geworfene Hunde, im Gegenſatz der polniſchen, engliſchen und franzöſiſchen Hunde.

Deutſche Kutſche, (Sattler, Stellmacher) eine ſchon mehrentheils aus der Mode gekommene Art Kutſchen, die ſowohl was die Decke, als auch die Seiten des Kaſtens betrifft, ſtark gerundet und geſchweift iſt, welches bey den itzt zur Mode gewordenen franzöſiſchen und engliſchen Kutſchen nicht ſtatt findet. (ſ. dieſe.) Uebrigens ſind ſie zwey- drey- auch vierſitzig, (ſ. Kutſchen) und bey einigen iſt die obere Decke ſo eingerichtet, daß die Hälfte zurückgeleget, und alſo aus einem verdeckten Wagen ein offener gemacht werden kann.

Deutſche Ordnung, neue Ordnung, ſturmſche Ordnung, ſechſte Ordnung, (Baukunſt) iſt die von Leonard Chriſtoph Sturm ſeit 50 Jahren bekannt gemachte ſechſte Säulenordnung, deren Hauptunterſcheidungszeichen ſich an dem Kapital befindet, weil ſelbiges mit einer Reihe Blätter und 16 Schnecken verſehen iſt. Der Erfindung nach iſt ſie zwar die ſechſte, aber der Schönheit nach die vierte. Der Erfinder hat ſie deshalb hinzu gethan, weil ſie ganz merklich zu fehlen ſchien, indem die toſkaniſche und doriſche zuſammengehören, denn die joniſche und römiſche gleichfalls etwas Gleichheit an den Kapitälern hatten. Die beyden erſten hatten nämlich ganz glatte Kapitäler, die andern beyden aber 8 Schnecken. Alſo war die korinthiſche ganz verlaſſen und allein, daher ſie an Vielheit der Schnecken eine ähnliche Ordnung hätte bekommen ſollen. Außerdem wäre der Sprung in Betracht der Auszierung von der joniſchen zur römiſchen zu ſtark, da dieſe zwey Reihen Blätter, und jene gar keine hätte, welches Hrn. Sturm bewog, gemeldete Erfindung hinzuzufügen, und ſie nachher dergeſtalt zu paaren, daß er die toſkaniſche und doriſche, die joniſche und deutſche, die römiſche und korinthiſche zuſam-

Digitized by Google

zuſammen nahm, da denn jedes Paar an der Auszierung von einander nicht gar ſehr abweichet, ſondern ſich einigermaßen zuſammmen ſchicket, und gleich hoch, doch gleichſam ſo zu reden, die Frau zärtlicher, als der Mann ausgeputzet iſt. Man kann dieſe neue Ordnung füglich zu vielen Gebäuden, die nicht zu ſchlecht, auch nicht zu koſtbar ſind, gebrauchen. Die ganze Ausführung dieſer Ordnung hat **Sturm** der **goldmanniſchen Baukunſt** beygefüget. Man tadelt aber an dieſer Ordnung, daß ſie nicht ſowohl eine Erfindung neuer Verhältniſſe, als neuer Verzierungen iſt, und dieſe laſſen ſich leicht abändern.

Deutſcher Malergeſchmack, den deutſchen Malern wurde ehedem der Vorwurf gemacht, daß ſie eine rohe Natur, ohne Abſonderung, ohne lächelnde Scharfſinnigkeit haben, ernſthaft waren, aber ſchwer und mühſam nachzuahmen. Allein itzt fällt dieſer Vorwurf gänzlich weg, indem wir unter den deutſchen Malern die vortrefflichſten Meiſter haben, die, Trotz aller ausländiſchen Großſprecherey, durch ihre vollkommene Arbeiten, wodurch ſie ſich hervorgethan, das Gegentheil beweiſen, und folglich den Ausländern nichts nachgeben.

Deutſcher Riegel, ſ. deutſche Falle.

Deutſcher Sattel, (Sattler) dieſer Sattel unterſcheidet ſich von den übrigen dadurch, daß der Sattelbaum vorne auf dem Kopf die **Vorderpauſchen** (ſ. dieſe) hat, und auf dem Hintergeſtelle deſſelben der **Elſter** (ſ. dieſen) angebracht iſt, wodurch ſich dieſer Sattel gemeiniglich von dem engliſchen abſondert. Ueberdem iſt der Sattelbaum des deutſchen Sattels auch 15 bis 17 Zoll lang, der engliſche aber nur ein paar Zoll länger. In Anſehung der obern Bekleidung giebt es wieder zwey Arten der deutſchen Sattel. Denn der Offizierſattel, wenn er deutſch iſt, erhält einen Sitz von ſämiſchen Leder, und eine Taſche von ſtarkem braunem Ochſenleder; der Vorreitſattel iſt aber nur mit ſchlechtem ſchwarzem Fahlleder bekleidet. Wie ſolcher verfertiget wird, ſ. unter Sattel.

Deutſcher Schlüſſel, (Schlöſſer) der deutſche Schlüſſel hat bekanntlich ein hohles Rohr, das auf dem **Kreuzdorn** ins Schloß geſteckt und darauf umgedrehet wird. Er beſteht aus der **Reute**, dem **Bart** und dem **Rohr**. Das Rohr wird gewöhnlich aus ſtarkem Eiſenblech zuſammengerollt. Nur bey Meiſterſtücken ſchmidet man es maſſiv, und bohrt es hernach aus. Das Blech zum Rohr ſchlägt der Schlöſſer mit dem Hammer um einen runden Dorn, und glättet es in den Schlüſſelgeſenk, indem er das Rohr mit dem Dorn in das Geſenk leget, mit dem ſich darauf paſſenden Senkhammer darauf ſchlägt, und ſolches alſo glättet. Der Knopf wird gleichfalls aus einem kleinen Stück Eiſen auf einem Dorn rund geſchlagen, mit der Feile bearbeitet, und auf das Rohr aufgeſteckt. Die **Reute** bieget der Schlöſſer, nachdem er ein Stück Eiſen dazu ausgeſchmidet, auf dem Sperrhorn rund, läßt auf beyden Enden einen Zapfen ſtehen, der in das Rohr geſteckt wird, und ſchlägt dieſen Zapfen etwas zurück, daß eine kleine Spitze über dem Knopf des Rohrs entſteht. Alsdenn macht er mit der Feile auf beyden Seiten des Rohrs und des Knopfs einen Einſchnitt, der ſo breit, als die Reute dick iſt, ſetzt die Reute mit ihren Enden in die Einſchnitte des Rohrs, und ſchlägt ſolche veſt hinein, indem er den **Reutenrichter** in die Reute ſteckt, und mit dem Hammer auf den erſten ſchlägt. Denn wenn er unmittelbar auf die Reute ſchlüge, ſo würde ſolche ihre runde Geſtalt verlieren. Nach dem Zuſammenſetzen aller dieſer Theile löthet er ſolche zuſammen. Knopf und Reute werden bloß mit **Meſſingſchlageloth** an das Rohr gelöthet, allein das Rohr löthet er mit zerſtoßenem Glas und Kupferblech zuſammen. Dieſes legt er in die Fuge des zuſammengerollten Rohrs, machet es mit Speichel naß, ſchuttet geſtoßenes Glas darauf, umwickelt das Rohr mit Draht, und legt es auf Kolen, bis alles zerſchmelzet und löthet. Der Bart wird aus einem Stück Eiſen geſchmidet, und warm auf dem Amboß geſtauchet, wodurch die Reiſen unten am Bart entſtehen. Man richtet ihn hernach mit der Feile nach dem Rohr ein, beveſtiget ihn an demſelben mit Draht, und löthet ihn mit Kupfer an. Die Feile arbeitet hernach den ganzen Schlüſſel aus. Die Einrichtung wird mit dem Kreuzmeißel und dem Feilbogen eingeſchnitten, und ſie muß ſich nach der Einrichtung des Schloſſes richten, damit der Schlüſſel beym Aufſchließen durch die Einrichtung des Schloſſes nicht gehindert werde, wenn er auf den Kreuzdorn geſteckt und umgedrehet wird.

Deutſcher Zaum, (Riemer) dieſer beſteht aus dem Kopfſtück, woran auf jeder Seite ein Backenſtück, und an jedes Backenſtück wieder eine Backenſtückſtruppe angeſchnallet wird. An der Backenſtückſtruppe iſt die Stange, und über dieſer das Naſenband beveſtiget. Hinten an das Kopfſtück wird gleichfalls ein Kehlriem angeſchnallet, und vorn ein Stirnband angenehet, wozu noch der Zügel komt, der in die Stangen eingeſchnallet werden muß. (ſ. alle dieſe Stücke.) Der ganze Zaum wird entweder aus holländiſchem Leder, oder auch zuweilen aus braunem Rindleder, und wenn er zierlich ſeyn ſoll, auch von Saffian verfertiget. Die letztern werden auch noch wol mit Gold- oder Silberfäden geſticket.

Deutſches Dach, ſ. Dach.

Deutſches Pferdegeſchirr, (Riemer und Sattler) das ſtärkſte und ſchwerſte Geſchirr unter den drey itzt zur Mode gewordenen Pferdegeſchirren. Es hat ſtarke und breite Riemen, übrigens aber iſt es von den andern beyden Arten, dem franzöſiſchen und engliſchen Pferdegeſchirr, im weſentlichen weiter nichts, als in der Dauer und in einigen wenigen Stücken unterſchieden. Es wird aber auch nur alsdenn gekauft, wenn es der Dauerhaftigkeit wegen gebraucht werden ſoll. Denn zur Pracht iſt es durch das franzöſiſche und engliſche verdrungen worden. Die Bearbeitung aber und die Theile ſind ſo, wie bey allen Geſchirren. (ſ. Pferdegeſchirr.)

Deutſches Schloß, (Büchſenmacher) alte Büchſenſchlöſſer mit Rädern, die man zuweilen noch bey dem ſogenannten Selbſtgeſchoſſen antrifft, aber vorzüglich wol nur

Digitized by Google

noch bey den Jägern, zum Andenken voriger Zeiten, aufbehalten werden.

Deutſches Schloß, (Schlöſſer) dieſes Schloß unterſcheidet ſich von dem franzöſiſchen nicht allein dadurch, daß es aus wenigern und einfachern Theilen zuſammengeſetzt, ſondern auch dadurch, daß es weit leichter mit dem Diethrich oder Sperrhaken zu öffnen iſt, als das franzöſiſche Schloß, und man kann das deutſche Schloß von inwendig, wenn es auch verſchloſſen iſt, mit dem Finger leicht aufſchieben. Der Riegel des deutſchen Schloſſes wird nur einmal fortgeſchoben, weil der deutſche Schlüſſel nur einmal umgedrehet wird. Folglich geht der Riegel auch nicht weit über den Schließhaken, und kann alſo leicht zurückgeſchoben werden. Das deutſche Schloß hat ein Blech, oder eine tragende Platte, woran es beveſtiget iſt, und auf dieſem einen Vorder- und Hinterkloben, in deren Spalte der Riegel hin und her geſchoben wird. Ueber dem Riegel iſt die hebende Falle, die auch die deutſche Falle genannt wird, an welcher ſich der Drücker befindet, der die in die Kerbe des Schließhakens fallende Falle bey dem Oeffnen, wenn erſt der Riegel durch den Schlüſſel aus dem Haken herausgezogen iſt, aufhebet, und dadurch die Thüre öffnet. Die **Einrichtung** des deutſchen Schloſſes iſt eine Zuſammenſetzung von kleinen ſchmalen Blechen, die nach verſchiedenen Geſtalten gebogen und geſtellet ſind, und wonach auch die Kerben oder Einſchnitte des Schlüſſelbarts eingerichtet werden müſſen, wenn der Schlüſſel das Schloß öffnen ſoll. Nur der eigentliche Schlüſſel, deſſen Einſchnitte in die Einrichtung paſſen, muß daher das Schloß öffnen können. Den Riegel, welcher eigentlich die Thüre verſchließt, treibet eine Feder im Gehäuſe, und dieſes Gehäuſe führet den Namen einer **Scheinfeder**, weil es wie ein Schneckenzug gebogen iſt. Die ſtählerne Feder wird um einen Zapfen gewunden und zuletzt gehärtet. Dieſe Feder verurſachet, daß vermöge ihrer Federkraft der Riegel im Gleichgewicht erhalten und zurück getrieben wird, indem derſelbe beym Aufſchließen, wenn er zurück geht, ſich an ſelbige ſtützet. Wenn der Schlüſſel zuſchließet, ſo ſtößt er mit ſeinem Bart, indem er ſich in der Einrichtung umdrehet, an einen Abſatz des Riegels, der unter denſelben angeſchweißt iſt, und führet den Riegel in den Schlußhaken, ſo wie er auch denſelben an dieſen Abſatz zurückführet, wenn er aufſchließt. Der hohle Schlüſſel wird auf den Kreuzdorn, der mitten in der Einrichtung hinterwärts an der Tille kreuzweiſe angenietet oder angelöthet iſt, geſteckt, ſo daß er ſich um denſelben mit ſeinem Bart in der Einrichtung herumdrehet, und indem er mit ſeinen Einſchnitten durch die Einrichtung durchgeht, ſo kann er den Abſatz beym Auf- und Zuſchließen faſſen. Man nennt dieſe Art von deutſchen Schlöſſern offene Schlöſſer, weil das Schloß in keinem Kaſten liegt, ohne Bedeckung von inwendig iſt, und man in der Stube in das Schloß ſehen kann. Endlich hat auch noch ein deutſches Schloß einen **blinden Schlüſſel**, (ſ. blinden Schlüſſel) womit man von inwendig das Schloß auf- und zuſchließen kann, ohne einen Schlüſſel zu gebrauchen. Soviel iſt nicht zu leugnen, daß das deutſche Schloß an Sicherheit dem franzöſiſchen weichen muß, weil es zugleich leichter geöffnet werden kann. Daher iſt es bey vorzüglichen Gebäuden faſt gänzlich aus der Mode gekommen.

Deutſches Silbergewicht, wird nach köllniſchem Markgewicht durchgehends zu 4352 Eßen oder Grans auf eine Mark gerechnet.

Deutſchſchwarz, eine Farbe, die eine rechte Sammtſchwärze hat, und vornämlich von den Kupferdruckern gebraucht wird. Man macht ſie zu Frankfurth am Mayn, Straßburg und Mayntz. Sie wird aus den zuletzt ausgepreßten Weinhefen mit einigen Knochen gebrannt, und man hält ſie alsdenn am beſten, wenn anſtatt der gemelnen Knochen Elfenbein genommen wird. Man mahlet ſie auf gewiſſen Mühlen und Maſchinen ganz klein, und ſie muß, wenn ſie recht gut ſeyn ſoll, ſehr fein gerieben, zart und leicht, recht glänzend ſchwarz und dabey etwas feucht, aber nicht mit Waſſer angeſprengt ſeyn, und keine Körnerchen enthalten.

Deuwe, ein ſeidener Zeug, welcher eine Gattung der ſogenannten Satinade oder Oſtade iſt.

Devalviren, valviren, (Münze) das Schrot und Korn einer Münze durch die Scheidekunſt prüfen, und alsdenn nach einem gangbaren Münzfuß ihren Werth beſtimmen.

Dia, (Apotheker) der vornehmſte Beſtandtheil einer Arzney, wovon dieſe ihren Namen führet.

Diabetes, ein hydrauliſches Inſtrument, wie ein Becher geſtaltet. In demſelben iſt ein krummgebogener Heber beveſtiget, durch welchen alles Waſſer aus dem Becher gezogen werden kann. Dieſes Inſtrument ſchafft bey den kleinen Waſſerkünſten großen Nutzen.

Diamant, ein ſehr harter, durchſichtiger und hellglänzender insgemein ungefärbter Stein, der koſtbarſte und ſchwerſte unter allen Edelgeſteinen. Er muß hell und ohne alle Farbe, wie ein reines Waſſer, und alſo etwas ſtahlfarbig ſeyn. Wenn er ins gelbe, braune, rothe, blaue, oder ins ſchwarze fällt, ſo tauget er nicht, wiewol es auch einen guten gelben giebt, der **Zitrin** heißt. Die beſten und ſchönſten werden in Oſtindien, und zwar in dem Fluſſe **Govel** oder **Gouel** in Bengalen gefunden, die von Natur ſchon eckig und ſpitzig ſind, und von den Franzoſen Pointes naives genannt werden. Ueberdem findet man ſie noch in verſchiedenen oſtindiſchen Ländern, doch von verſchiedener Güte. In Mazedonien wachſen ſie in Gold, ſind aber ſchlechter. In Braſilien haben die Portugieſen im Anfange dieſes Jahrhunderts die reichſte Diamantgrube von der Welt entdeckt. Böhmiſche, ungariſche, armeniſche und ägyptiſche Diamanten ſind die ſchlechteſten. Roh hat der Diamant eine Hülſe oder Rinde, die eben ſo matt ausſieht, als beym Kieſelſtein. Die Farbe dieſer Hülſe ſtimmt aber nicht jederzeit mit dem Innern überein. Einige Diamanten haben nach dem Schleifen eine braune Farbe, und dieſe ſind die weicheſten und ſchlechteſten. Nach dieſen folgt denn der Zitrin oder der gelbe Diamant, der alsdenn nur geſchätzt wird, wenn der Juvelirer ſoviel Stücke zuſammen bringen

Digitized by Google

bringen kann, als zur Karmoſirung einer Koſtbarkeit erforderlich iſt. Am ſeltenſten iſt der rothe, und vorzüglich der grüne Diamant, und dieſe Seltenheit erhöhet auch ihren Preiß. Der weiße Diamant aber übertrifft alle vorigen an Feuer und Härte, und ſeine geſchliffenen Flächen werfen die mehreſten Lichtſtralen blendend zurück. Man ſchätzt ihn deswegen am höchſten, ohnerachtet er der gewöhnlichſte iſt. Die Natur bringt die Diamanten achteckig, auch in unförmlichen Geſtalten, hervor. Beyde unterſcheidet der Künſtler durch dieſe Wörter, **Pint-** und **Käſeſteine**, und dieſe haben eine unförmliche Geſtalt. Der **Pint-** oder achteckigte Stein läßt ſich alſo ſchon leichter bearbeiten, als der Käſeſtein, weil jener ſchon die grobe Geſtalt des Dickſteins hat. Die Flächen der Käſeſteine, die ſich von Natur nicht zu Fazetten ſchicken, nennt der Künſtler ſacht, die brauchbaren aber hart. Der ächte Diamant widerſtehet der Feile, dem Feuer und allen übrigen Auflöſungsmitteln, und dieſes iſt zugleich das ſicherſte Zeichen ſeiner Güte. Bloß ſein eigener Staub kann ſeine Figur ändern. In den Gegenden, wo viele rohe Diamanten geſchnitten werden, glühet man den Stein, und wirft ihn ins kalte Waſſer, wenn zu beſorgen iſt, der Stein habe Riſſe. In dieſem Fall zerſpringt er im Waſſer. Die deutſchen Diamantſchneider finden ſelten Gelegenheit, die Güte eines rohen Steines auf dieſe Art zu probiren, weil ſie die mehreſten Steine ſchon geſchnitten aus Holland erhalten, und ihnen nur eine veränderte Figur geben. Die gröſten Diamanten, die man heut zu Tage kennt, ſind folgende: der Diamant zu Florenz wird über eine Million, und der bey dem großen Mogul auf ſechs Millionen Gulden geſchätzet. In Frankreich hat der Regent, Herzog von Orleans zu den Kleinodien der Krone einen Diamant um 150000 Pfund von einem Engländer gekauft, und endlich hat die jetzige Kaiſerin von Rußland vor einigen Jahren gleichfalls in England ein vorzügliches Stück kaufen laſſen. Um den Werth eines Steines auf eine leichte Art zu finden, wird zuerſt ſeine Schönheit und Vollkommenheit, daß er nicht angelaufen, nicht fleckig, nicht riſſig ſey, betrachtet, und nach derſelben der Werth eines Grans oder der 4te Theil eines Karats geſchätzet und veſtgeſetzet. Hierauf wird der Stein gewogen, die Zahl der Grane oder Karate, die er hält, erſt durch ſich ſelbſt, und denn das daraus erwachſene Produkt durch die Zahl des Werths vom erſten Gran multipliciret, ſo bekomt man den Werth eines Steins, z. B. es würde der Werth eines Steins das Gran auf 10 Thlr. geſchätzt, und der Stein wiege 10 Gran, ſo koſtet der Stein 1000 Reichsthaler.

Diamant, (Glaſer) womit die Glasſcheiben zerſchnitten werden. Es muß ein roher Diamant ſeyn, indem die geſchliffenen dazu nichts taugen. Die Glaſer kaufen ſie karatweiſe ein, und oft gehen auf ein Karat 20 bis 50 Steine, auch mehr und weniger, das Karat zu 30 bis 50 Thlr. Ein Stein, den ſie gebrauchen können, koſtet etwa 6 bis 7 Thlr. denn die beſten ſind die meergrünen, braunen und gelben, und die weißen und ſchwarzen ſind zu dieſem Gebrauch ſchon ſchlechter. Der Diamant wird von dem Goldſchmid in eine eiſerne oder ſtählerne Hülſe eingepreßt, und mit Zinn vergoſſen, ſo daß ſeine Spitze, die ſchneiden ſoll, etwas hervorrage. Die Hülſe wird auf dem **Bleyknecht** (ſ. dieſen) beveſtiget. Ein jeder Stein hat ſeinen eigenen Schnitt, den der Glaſer oft durch viele Verſuche ausfindig machen muß. Man hat Beyſpiele, daß ſich der beſte Schnitt erſt nach vieljährigem Gebrauch entdecket hat. Ein guter Diamant hält 10 bis 12 Jahr, auch länger vor. Verlieret er ſeinen Schnitt, ſo rühret dieſes entweder daher, daß er von unreinem Glaſe nach und nach abgeſplittert wird, oder daß ſich ſeine Kante abgenutzet hat. Man ſuchet alsdenn eine neue Kante.

Diamant, (Gold- und Silberdrahtzieher) diejenigen ſtählernen Eiſen mit einer dreykantigen ſtumpfen Spitze, womit den gebohrten Löchern der Zieheiſen an den Oeffnungen die Schärfe benommen wird, indem die ſtumpfe Spitze des Diamants einigemal in dem Loch umgedrehet, und ſolchergeſtalt das Rauhe oder der Grad abgerieben wird. Nachher glättet man ſie völlig mit Trippel, vermittelſt eines ſpitzigen Holzes. Dieſes Eiſen hat ſeinen Namen von der Aehnlichkeit mit dem Diamant der Glaſer erhalten.

Diamantboord, **Diamantport**, **Diamantſtaub**, (Diamantſchneider) dasjenige Pulver von dem Diamant, womit derſelbe geſchnitten wird, weil ſich der Diamant mit ſonſt nichts, als ſeinem eigenem Staub ſchneiden läſſet. Die Diamantſchneider nehmen hiezu nicht allein den Staub von zerſtoßenen ſchlechten Steinen, weil dieſer am ſchärfſten iſt, ſondern auch den Abgang, der beym Beſchneiden der reinen Steine abgehet. Den unreinen Diamant zerſtößet der Künſtler in einem Mörſer. (ſ. Diamantmörſer.)

Diamantdinte, (Juvelirer) die Farbe zu der Folie oder Tinktur des Diamants, wenn er gefaßt wird. (ſ. Diamanttinktur.)

Diamantfolie, ſ. **Diamanttinktur**.

Diamantgewicht, ein Gewicht, deſſen Karat in 4 Grane abgetheilet iſt, ſo bey dem Diamanthandel gebraucht wird.

Diamantgruben, ſind in den Bergwerken ſolche Gruben oder Flötze, worinn man Diamanten findet. Die berühmteſten Gruben ſind in dem Königreich **Golkonda** in Oſtindien, zu **Kulor** oder **Gaici**, und in Bengalen zu **Sumelpur**. In allen drey Gruben arbeitet eine überaus große Menge Menſchen, und die Gewinnung der Diamanten geſchiehet von denſelben auf eine ſehr einfache Art. Denn der Stein wird hier nur als **Geſchiebe** oder **Flötz** in der Dammerde oder im Sande, oder auch in ſandigen Adern der Felſen angetroffen, und daher ſucht man dieſen Sand zu gewinnen, welches durch ſenkrechtes ſehr einfaches Graben in die Tiefe geſchiehet. Man lieſet die Kieſelſteine aus dem Sande, oder man ſchlämmt ſie mit Waſſer heraus, und zerſchläget ſie, da denn die Diamanten ſich zeigen. Diejenigen, welche zu dieſer Arbeit gebraucht werden, ſind ſo, wie die Bergleute in Europa, das ärmſte und elendeſte Geſchöpf unter der Sonne.

Digitized by Google

Diamantmörſer, (Diamant- Stein- und Wappenſchneider) eine 4 Zoll lange eiſerne Büchſe, die in der Achſe der obern Fläche ein Loch hat, das unten rund iſt, in welches ein eiſerner Stampel genau paſſet, womit der Diamant zerſtoßen wird.

Diamantmutter, eine Steinart, welche inwendig ächte oder unächte Diamanten enthält.

Diamantſchale, ein kleiner meſſingener Kelch, worinn der Diamantboord, mit Oel gemiſcht aufbewahret wird, um damit beym Schneiden der Diamanten und harten Edelgeſteine, desgleichen beym Siegelgraben die Scheiben und Steinzeiger zu beſchmieren.

Diamant ſchneiden, diejenige Kunſt, da man dem rohen Diamant verſchiedene Geſtalten giebt, und ihn mit mehrern oder wenigern Flächen (**Fazetten**) in einem **Brillant**, **Roſenſtein**, **Tafelſtein** und **Dickſtein** verwandelt. Die Handgriffe bey allen dieſen Gattungen ſind wenig von einander unterſchieden. Das erſte iſt, daß man, im Fall ein großer Diamant Flecke hat, ſolchen ſpaltet, und in Fehlerfreye kleinere Theile zerleget. Hierbey iſt zu bemerken, daß der Diamant, ſo wie die Feuerſteine, Adern hat, und daß er daher, ſo wie dieſe, auch kann geſpalten werden. Die Künſtler lernen durch eine lange Erfahrung dieſe Adern kennen, und ſie bedienen ſich dieſer Eigenſchaft des Steins, den Diamant zu reinigen. Der Künſtler macht zu dem Ende mit einem andern Diamant einen Riß auf der Ader des Steins, ſetzt ein Meſſer auf den Riß, und ſchlägt behutſam darauf. Der Diamant zerfällt nach der Ader in zwey Theile. Dieß wird nach Beſchaffenheit der Umſtände fortgeſetzet, bis ſich das Fehlerhafte abgeſondert hat. Bey rohen Steinen laſſen ſich die Adern leichter entdecken, als bey ſolchen, die ſchon beſchnitten oder geſchliſſen ſind. Läßt ſich ein Diamant nicht gut ſpalten, oder entſtehen hiedurch unebene Flächen, ſo nennt ihn der Künſtler einen ſinnigen Stein. Ein jeder Diamant wird vor dem Schleifen beſchnitten, und das **Beſchneiden** giebt ihm ſchon die unförmliche Geſtalt, die er durch das Schleifen im Feinen nachher erhalten ſoll. Denn es würde viel Zeit erfordern, den Stein blos auf der Scheibe mit etwas Diamantboord zu bilden. Dieſes geſchiehet weit ſchneller, wenn ſich zwey Diamanten an ſich ſelbſt reiben. Dieſes iſt es, was der Diamantſchneider **Beſchneiden** nennet. Nach der natürlichen Geſtalt und nach den Adern muß der Künſtler beſtimmen, ob er einen Stein zu dieſer oder jenen Art brillantiren kann, nachdem er ſich zu einer oder der andern ſchicket. Einen Stein zu einem Brillant verwandelt er durch das Beſchneiden in einen Dickſtein; zu einer Roſette in einen halben Dickſtein; demjenigen Stein aber, woraus ein Tafelſtein entſtehen ſoll, giebt das Beſchneiden ſchon ſeine beſtimmten Flächen. Der Diamantſchneider kittet den Stein, den er beſchneiden will, auf einem **Kittſtock**, (ſ. dieſen) mit weißen Pech und Ziegelmehl, und lehnet denſelben gegen einen Stift, der auf dem Rande der **Schneidebüchſe** ſteckt, daß der Stein über derſelben ſchwebt. Hierauf nimt er einen andern Stein an einem Kittſtock, lehnet ihn gleichfalls an den andern Stift der Schneidebüchſe, und reibt hiemit den erſtern Stein. Der Künſtler muß oft einen Stein mit 4 bis 6 andern Steinen beſchneiden, ehe er ihn gehörig abgerieben hat. Er verſchafft ſich aber auch hiedurch den Vortheil, daß ſich der ſcharfe Stein ſchon in etwas bildet. Denn er lenkt ihn beym Beſchneiden ſo, daß ſchon die Anlagen ſeiner Flächen entſtehen. Er muß aber hiebey gleichfalls ſein Augenwerk auf die Adern beyder Steine richten. Vernachläßiget er dieſes, ſo läßt ſich der Stein nicht nur ſchwer beſchneiden, ſondern der Diamant reißt auch beym Schleifen Löcher in die Scheibe. Der Kitt wird am Feuer warm gemacht, um den Stein nach allen Seiten drehen zu können, damit er die verlangten Flächen erhalte. Der Diamantboord, der ſich von den Steinen abreibet, fällt durch das Sieb des Einſatzes auf den Boden der **Schneidebüchſe**. (ſ. dieſe.) Wenn der Diamant nunmehr auf der Scheibe und Maſchine geſchliſſen werden ſoll, ſo macht der Künſtler die **Doppe** (ſ. dieſe) in einem Kolfeuer glühend, gießt das **Soldir** (ſ. dieß) in die Büchſe der Doppe, und ſtellt dieſe in den **Verſtellblock**. (ſ. dieſen.) Sobald das Metall oder Soldir ſchon um ſoviel erkaltet iſt, daß man es unbeſchädiget mit den Fingern drücken kann, ſo ſetzt er den Stein ein, und richtet ihn. Er legt hierauf den Stift der Doppe zwiſchen die Kneipen der Zange (ſ. Zange) an der Maſchine, und ſchraubet ſie in ihrem Einſchnitt zwiſchen beyden Kneipen veſte. Die Scheibe der Schleifmaſchine wird mit Diamantboord beſchmieret, und die Doppe neben der Scheibe ſo geſtellet, daß der Stein auf derſelben lieget. Wenn es ein Brillant werden ſoll, ſo hat der Künſtler den Stein ſchon ſo in dem Soldir geſtellet, daß zuerſt ein Punkt des Steins im unterſten größten Kreiſe einer Hälfte aufliegt. Die Zange wird von den drey Stiften, die auf dem Tiſch der Maſchine neben der Scheibe eingeſchlagen ſind, eingeſchränkt und veſtgehalten, und oben mit Bley beſchweret, damit der Stein deſto genauer an die Scheibe anſchließe. Das große Rad wird von einem Tagelöhner in Bewegung geſetzt, und dieſes bringt die Scheibe in Bewegung. Der Künſtler ſitzt vor der Scheibe, beſiehet oft den Punkt des Steins, der ſich auf der Scheibe reibt, und ſchmieret, wenn es nöthig iſt, auf dieſe Diamantboord. Iſt eine Fazette fertig, ſo ſchraubet er nur die Zange ab, und drehet die Doppe mit dem Stein auf einen andern neben der fertigen Fazette liegenden Punkt. So verfähret der Künſtler bey der ganzen Reihe Fazetten fort, die Doppe bey einer jeden neuen umzudrehen. Bey einer neuen Reihe aber muß er den Soldir erwärmen; und dem Stein einen neuen **Lauf** (ſ. dieſen) geben, oder denſelben verändern. Er muß hiebey genau auf die Adern des Steines ſehen, wenn die Scheibe nicht beſchädiget werden ſoll. Und hierauf beruhet auch die größte Kunſt des Diamantſchleifers, zumal da er dieß alles bloß nach dem Augenmaß verrichtet. Die **Calette** (ſ. dieſe) wird bloß aus freyer Hand geſchliſſen. So wie eine Hälfte des Brillants geſchliſſen iſt, ſo wird auch die andere Hälfte geſchnitten. Die Scheibe giebt beym Schleifen dem Diamant zugleich auch einen Glanz. Nur alsdenn, wenn der

Digitized by Google

der Diamant Riſſe durch das Schleifen bekomt, wird er nach dem halben Durchmeſſer der Scheibe aus freyer Hand hin und her gerieben, wodurch ſich dieſer Fehler verlieret. Die Fazetten der Roſenſteine werden ſo, wie beym Brillant, und die untere platte Fläche aus freyer Hand geſchliffen. Dieß gilt auch von den großen Flächen eines Tafelſteins. Denn bloß bey dem Abſchleifen der Ecken wird der Stein mit einer Doppe in der Zange beveſtiget. Die acht Fazetten der Dickſteine ſchleiſt die Scheibe nach dem Beſchneiden nur etwas ab, damit ſie einen Glanz erhalten. Das Schleifen der Ohrgehänge ſtimmt mit dem Brillant gänzlich überein. Nur muß noch überhaupt erwähnet werden, daß bey dem Schleifen ſich der Stein erſt in einem Zirkel auf der Scheibe reibt, der nicht weit von dem Mittelpunkt entfernet iſt. Nach und nach ziehet der Künſtler die Zange zurück, daß der Stein auf jedem Punkt des halben Durchmeſſers der Scheibe zu liegen komt, und ſich endlich kurz hinter dem Umkreiſe abreibet. Der Diamant gewinnt hiebey nichts, ſondern der Künſtler ſucht nur hierdurch ſeine Scheibe zu ſchonen, die ſich bald in einem Kreiße auslaufen würde, wenn man gleichgültig den Stein auf die Scheibe legen wollte. Es entſtehen dem ohnerachtet einige Reifen auf der Scheibe, und daher wird dieſelbe mit einem feinen Sandſtein abgerieben. Die Scheibe bewegt ſich hiebey langſam, und der Künſtler fährt mit dem Schleifſtein nach dem halben Durchmeſſer der Scheibe hin und her. Allein hiedurch wird doch noch nicht alle Ungleichheit weggenommen, und daher muß ſie nach einiger Zeit abgedrehet werden.

Diamantſchneider, derjenige Künſtler, der die im vorigen Artikel beſchriebene Arbeit verrichtet, und der mit unter die Edelgeſteinſchneider gerechnet wird, unter denſelben aber den erſten Platz einnimt, und ſich deswegen durch ſeinen Namen auch von den übrigen unterſcheidet. Sie müſſen dieſe Kunſt für ein Lehrgeld erlernen, die Zeit ihrer Lehrjahre über ſich auch wol ſelbſt beköſtigen, und 5 bis 6 Jahre lernen. Außerdem ſind ſie freye Künſtler, die auf keinerley Weiſe an irgend einigen Gebräuchen gebunden ſind. In Berlin iſt nur ein einziger dieſer Art, ein Jude Namens Moſes, der dieſe Kunſt in Holland erlernet hat.

Diamanttinktur, Diamantfolie, (Juvelirer) diejenige Farbe oder Unterlage, ſo dem ächten Diamant bey der Einfaſſung ſeinen rechten Spiegel giebt, damit er mit mehr Feuer ſpiele. Man nimt hiezu Maſtix und ein kleines Stück gebrannten Elfenbein. Man brennet dieſes ſchwarz, reibt es zu einem feinen Pulver, und vermiſcht es mit dem Maſtix nach der Erfahrung. Alsdenn breitet man davon ein wenig auf der Folie aus, und ſetzt dieſe geſchickt unter den Stein. Vorzüglich werden hiedurch fehlerhafte Stellen des Steins verbeſſert.

Diamantwerk, nennet man, wo dieſe Edelgeſteine flötzweiſe brechen, wie z. B. in Braſilien.

Diane, (Kriegeskunſt) heißt in andern Gegenden Reveille. Es ſoll von dem ſpaniſchen Wort dia Tag herkommen. Es wird nämlich bey Anbruch des Tages im Lager, auch in der Garniſon vom Trommelſchläger der Wachen geſchlagen, und iſt ein Zeichen zur Ermunterung der dienſthabenden Soldaten.

Diapaſon, (Orgelbauer) ein gewiſſes Modell, wornach die Orgelpfeifen zugeſchnitten, auch die Löcher der Flöten rc. gemacht werden.

Dibbel, ſ. Debbel.

Dibbelbohrer, ſ. Debbelbohrer.

Dichordium, Lat. (Muſiker) ein Inſtrument bey den Alten, welches mit zwey Saiten bezogen war. Unten am Ende war es viereckig, und in der Höhe immer ſpitziger. Es war aus 4 ſchmalen Brettern zuſammengeſetzt, und ſahe faſt ſo aus, wie ein ſogenanntes Trommelſcheit. Man ſpielte es auch mit einem Bogen.

Dicht, (Bortenwürker, Goldſpinner) die erſte und reichſte Gattung der mit Gold und Silber beſponnenen Fäden. Der Faden führet davon den Namen, daß er zum Unterſchiede der folgenden Arten ſehr dicht mit Goldlahn beſponnen iſt, ſo daß nichts von der untern beſponnenen Seide zu ſehen iſt. Die Spinnmaſchine der Goldſpinner wird deswegen bey der Beſpinnung dieſes Fadens mit ihren Rädern ſtark geſpannt, damit ſich der Lahn recht dicht, ein Ringel neben dem andern, aufwickele.

Dicht am Winde, Wind an kommen, (Schiffahrt) ſich dicht an den Wind legen, als ob man faſt gegen ſeinen Strich ſteuerte.

Dichteiſen, (Schiffzimmermann) ein Meißel mit einer geraden Schneide, mit, auch ohne Heft, welches der Schiffzimmermann gebrauchet, um das Schiff zu kalfatern, das iſt, mit Werg die Fugen auszuſtopfen und zu dichten. Es giebt aber mehrere Arten der Dichteiſen, ſo theils eine einfache, theils eine doppelte Rabatte (ſ. dieſes) haben. Sie führen nach ihrer verſchiedenen Geſtalt auch beſondere Namen, wovon an ſeinem Ort, und werden nach den Umſtänden bey dem Dichten gebraucht.

Dichten, (Schiffszimmermann) die Fugen der zuſammengefügten Bohlen, ſo Näthe genannt werden, mit Werg verſtopfen, nachmals aber verpichen und die Planken mit Theer überziehen. Der Schiffszimmermann ſteckt ſoviel Werg, als nothwendig iſt, (ſ. Dichtwerg) in die Näthe, und treibet ſolches vermittelſt der ſtumpfen Schneide des Dichteiſens, in die Fugen hinein, damit ſolche überall dicht werden. Nachher wird aber noch geſchmolzener Pech hineingeſchmieret, ſo daß, zumal da die Planken noch mit Theer überzogen werden, die Fugen und Näthe waſſerdicht ſind, und kein Waſſer hineindringen kann. Zuerſt dichtet er den Boden, hiernächſt aber die Planken, und anfänglich treibt er das Werg verloren vermittelſt eines Dichteiſens mit einer Rabatte, nachher aber völlig mit einem Dichteiſen mit einer doppelten Rabatte hinein. Nachher werden die Planken getheert. (ſ. Theeren.) Durch die Länge der Zeit werden dieſe Näthe doch wandelbar, oder bekommen Löcher und Riſſe. Folglich muß das Dichten wiederholet werden.

Dichthammer, (Schiffszimmermann) ein hölzerner Hammer von hartem Holz, ſo ſich der hieſige Schiffszimmermann aus den Seeſtädten kommen läſſet. Man ſagt, er

Digitized by Google

er ſey von ſpaniſchem Eichenholz, weil das deutſche Eichenholz zu weich iſt, das ſpaniſche Eichenholz aber härter und veſter ſeyn ſoll. Der Hammer an ſich iſt etwa einen Fuß lang, hat eine doppelte Bahn, und neben jeder Bahn lieget um den Hammer ein eiſerner Ring, damit ſolcher nicht ſpalte. Mit dieſem Hammer, der ſehr hart ſeyn muß, damit ſich die Bahn nicht umlegt, und der nur einen kurzen Stiel hat, wird das Werg mit dem Dichteiſen in die Näthe des Schiffes getrieben, indem der Hammer die Dichteiſen treibt.

Dichtlinks, hohle Flammenſtiche, (Brodirung, weiße Stickerey) ſolche Stiche bey dem Ausnehen verſchiedener Muſter, wodurch ſich in den Manſchetten, Halskrauſen und dergleichen Flammen bilden. Die Netherin ſticht mit ihrem feinen Faden dergeſtalt in den ausgeſpannten Grund, daß ſie bey jedem Stich zwey oder drey Fäden deſſelben (nachdem dieſe Flammen grob oder fein werden ſollen) damit umſchlinget, und dicht zuſammen ziehet, daß ſie ſich von den Fäden des andern Grundes entfernen; und von Weite zu Weite, eine oder zwey Linien lang, machet ſie eine Verkettelung mit einem Kreuzſtich. Indem ſie dieſes in dem ganzen Felde oder Abtheilung des Muſters beobachtet, ſo bildet ſie dadurch, ſo lang das Feld iſt, eine Flamme. Die Kreuzſtiche bilden das Schlängelnde. So wie es mit einer Länge der Grundfäden gemacht wird, ſo wird mit allen Stellen verfahren. Bleibt zwiſchen zwey Fäden, welche Flammen bilden, ein Grundfaden frey liegen, ſo heißen ſie alsdenn geſpaltene Flammen.

Dichtwerg, (Schiffsbau) alles dasjenige, ſo man zum Kalfatern gebraucht, als: Moos, Werg, ausgezupfte Taue, Pech und Theer, desgleichen alle getheerte Taue von Seeſchiffen, die man zerhackt, aufwindet, in warmen Waſſer erweicht, nach dem Trockenen auszupfet und auflockert. Hiemit werden die Kähne und Schiffe gedichtet. Anſtatt deſſen bedienen ſich gewiſſe Indianer eines Oels, ſo alles ſo dicht verſchließet, daß kein Waſſer hinein gehet.

Dickicht, Dickung, (Jäger) ſtark mit Holz bewachſene Gegenden in Wäldern, worinn ſich das Wildprett gerne aufhält.

Dickmaſt oder Dickmaaß, (Jäger) ſ. Baſt, Gefege.

Dickquetſche, Dickquetſchform, (Goldſchläger) iſt die erſte Gattung der Quetſchformen, worinn das Gold- oder Silberblatt am erſten geſchlagen wird. Sie beſtehet aus 150 bis 250 Pergamentblättern, die ins Gevierte 3 Zoll groß ſind. Es wird gemeiniglich dazu altes Schreibepergament z. B. mit Mönchsſchrift beſchriebenes genommen. Der Künſtler läſſet die Unreinigkeit abwaſchen, nachher löſet er ſtarke Gewürze in weißen Landwein auf, überſtreicht hiemit beyde Seiten der Pergamentblätter mit einem Schwamm, und macht ſie hiedurch zu ſeiner Arbeit brauchbar. Denn dieſes füllet nicht nur die Zwiſchenräume des Pergaments aus und ſtärkt es, daß es den Schlag eines ſchweren Hammers ertragen kann, ſondern es benimt ihm auch alle Fettigkeit, woran die feinen Metallblätter kleben, und ſich nicht ausdehnen würden. Wie gedacht, ſo iſt dieß die erſte Form, worinn das gezogene, geſchämmerte, und einen Zoll groß Stückchen zerſchnittenes Gold oder Silber geſchlagen wird, welches vermittelſt des ſchweren Hammers auf dem Marmorſtein ſo lange geſchiehet, bis ſie zwey Zoll groß ausgedehnet ſind. (ſ. Goldſchlagen.)

Dickquetſchform, ſ. vorher.

Dickſäulig, (Baukunſt) wenn an einem Gebäude die Säulen ſoweit auseinander ſtehen, daß vier Säulendicker Raum dazwiſchen iſt. Man giebt dieſer Bauart fünf verſchiedene Stellungen, und ſie erhält auch eben ſoviel Namen. (ſ. an ſeinem Ort.)

Dickſtein, (Juvelirer, Diamantſchneider) die letzte oder ſchlechteſte Gattung der geſchnittenen Diamantſteine. Sie ſind dem Brillant völlig ähnlich, ſie erhalten aber überhaupt nur acht Fazetten, und gleichen alſo den beſten rohen Diamanten. Dieſe Art Steine wird aber nur ſelten geſucht.

Dicktauen, ſ. Kabeltauen.

Dickte der Klockform, (Klockengießer) iſt diejenige Ausfüllung der Form über dem Kern, welche, wenn der Mantel nachher darüber gemacht und trocken iſt, wieder herausgeſchnitten wird, und alsdenn den leeren Raum giebt, worinn das Metall gegoſſen wird. Folglich iſt dieſe Dickte die eigentliche Geſtalt der Klocke, oder das, was dieſer die Geſtalt giebt, und das Klockengut bey dem Guß empfänget und bildet. Der Name Dickte ſagt, daß die Klocke ſo dick wird, als der Raum, ſo dieſe Maſſe einnimt. Wenn der Künſtler dieſe Dickte formen will, und der Kern alſo fertig und mit geſiebter Aſche und Waſſer mit einem Pinſel beſtrichen iſt, (ſ. Kern) ſo muß er entweder das Schablon, welches er zur Bildung des Kerns gebraucht hat, ſo weit nach ſeiner gemachten Zeichnung ausſchneiden, daß es nur ſoviel Abſtand von dem Kern hat, als die Klocke dick werden ſoll; oder aber er hat ein beſonderes Schablon zum Kern, und ein anderes zur Dickte. Die Maſſe zur Form der Dickte wird vom geſtoßenen, geſiebten und wohl durchgekneteten Lehm, mit Scheben oder auch Haaren vermiſcht, lagenweiſe auf den bepinſelten und ausgebrannten Kern aufgetragen. Jede Lage muß abermals durch das Feuer in dem Kern ausgetrocknet werden, und mit dem Auftragen des Lehms wird ſo lange fortgefahren, bis der Lehm das Schablon erreichet. Der letzte Auftrag wird, ſo wie beym Kern, mit dem Schablon geformet, und gebildet, alle Lücken werden gut ausgefüllt, und zugleich mit dem Schablon befahren und verglichen. Nunmehr wird geſchmolzener Talg mit einem Tuch aufgetragen, und mit dem Schablon gleichfalls aufeinander gerieben. Der Endzweck dieſes Auftrages iſt, daß ſich nachher der Mantel von der Dickte gut trenne, weil ſolcher heruntergezogen werden muß, um die Dickte vom Kern abzunehmen. Ueberdem müſſen auf die Dickte, ehe der Mantel aufgetragen wird, die Figuren und Buchſtaben, ſo auf der Klocke angebracht werden ſollen, vorher noch aufgetragen werden. Kurz unter der Haube der Klocke pfleget im Umkreiße eine Reihe Troddeln, unter dieſen aber und in der Schweifung die Buchſtaben, Wappen ꝛc. angebracht zu werden. Zu den

Digitized by Google

den Troddeln bedienet man ſich hölzerner oder gipſerner Modelle, worauf die Figuren vertieft ſtehen. Wird eine ungewöhnliche Figur verlangt, z. B. das Wappen einer adelichen Familie, ſo läßt man ſie nach einer Zeichnung von dem Formſchneider von Holz ſchneiden oder von dem Ziſelirer in Blech einprägen. In dem hölzernen oder blechernen Modell kann gar leicht eine Form von Gips gegoſſen werden. In beyden Fällen macht man die Vertiefung der Figur naß, füllt ſolche mit gelben Wachs aus, und macht dadurch einen Abdruck, der ſich leicht aus der Form heben läßt, weil ſolche vorher naß gemacht wird. Zwey Troddeln ſind ſtets in einer Form beyſammen, und aus mehreren Stücken dieſer Art werden alle Troddeln auf dem ganzen Kreiſe zuſammen geſetzt. Zu den Buchſtaben beſitzen die Gießer Bretter, worinn von dem Formſchneider Buchſtaben von allen Größen eingeſchnitten ſind, in welchen der Klockengießer alsdenn die Buchſtaben mit Wachs abdrucket, ſolche heraus nimt, und auf die Dickte auflegt. Damit aber die Figuren und Buchſtaben ohne Mühe auf die Dickte geleget und gerade geſtellt werden können, ſo machen die Gießer an denjenigen Stellen, wo ſolche aufgeleget werden ſollen, kleine Einſchnitte in das Schablon, nach der Länge der Buchſtaben und Figuren. Dieſes geſchiehet, ehe noch der warme Talg auf die Dickte aufgetragen wird, und daher entſtehen auf dem Talg durch die kleinen Einſchnitte des Schablons Linien, wenn das Schablon den Talg ebenet. Dieſe dienen dem Gießer, wie Linien auf Papier, zur Richtſchnur, wie er das gebildete Wachs auflegen ſoll. Die Figuren ſowohl, als die Buchſtaben werden an ihrem Ort mit Terpentin aufgeklebet, und nunmehr ſtehet die ganze Geſtalt der Klocke von Lehm, mit den Figuren von Wachs, fertig da. Alsdenn wird der **Mantel** (ſ. Mantel) gemacht, und wenn ſolcher durch das Feuer im Kern hinlänglich getrocknet iſt, ſo wird er abgenommen, und alsdenn die Dickte mit einem Meſſer von dem Kern weggeſchnitten. Die Dickte gehet von dem Kerne ſehr leicht ab, weil die aufgeſtrichene Aſche die Vereinigung beyder Theile verhindert hat. Der Mantel hat alle Geſtalt und Figur der Dickte angenommen, und wenn daher hernach der Mantel wieder aufgeſetzet und gegoſſen wird, ſo bildet der leere Raum der herausgenommenen Dickte die ganze Glocke. (ſ. Glocke, Glockenform, Glocken gießen, Kern und Mantel.)

Dickung, ſ. Dickicht.

Dickwalke, (Tuchmacher, Walkmüller) das eigentliche Walken der Tücher nach dem Waſchen, d. i. nachdem ſie mit Seife und Urin in dem Walkſtock ausgeſchlagen, und von dem Fett und Leim, der in der Wolle ſitzt, gereiniget, nach dem Waſchen aber aus der **Wäſche** genoppet ſind. Zum Dickwalken ſelbſt nimt der Walker auf jedes Stück Tuch 4 bis 5 Pfund zu einer Gallerte gekochte Seife, (ſ. Waſchen der Tücher) und verdünnet ſie in einem Gefäße im Sommer mit kalten, im Winter mit warmen Waſſer. Das Tuch leget der Walker lagenweiſe in den Walkſtock, beſprengt jede Lage mit Seifwaſſer, und ſtreicht auch wol die Seife unvermiſcht, ſo wie ſie gekocht iſt, auf das Tuch, wenn dieſes noch nicht gut filzen will. Die Stampfen der Walkmühle werden nun in Bewegung gebracht, und die Rinne derſelben führet beſtändig etwas Waſſer in das Walkloch. Jederzeit nach $\frac{1}{2}$ Stunden oder höchſtens nach einer Stunde muß das Tuch im Walkſtock **gleichgerichtet** werden. (ſ. gleichrichten.) Bey jedem Gleichrichten zapft der Walker das unreine Seifenwaſſer ab, und bringt das Tuch wieder nach dem Gleichrichten mit friſchem Seifwaſſer in den Walkſtock. Einige Walker, beſonders die franzöſiſchen, geben dem Tuch anfänglich wenig Seife, zuletzt aber viel, andere dagegen verfahren ganz gegenſeitig. Wenn das Tuch auf ſolche Art einige Mal gleichgerichtet iſt, und friſche Seife erhalten hat, ſo muß nur darauf geſehen werden, daß jedes Stück Tuch auch die veſtgeſetzte Länge und Breite bekomt. Denn beydes ſchreibt die Tuchmanufaktur vor. Deswegen muß der Walker bey jedem Gleichrichten vor dem Beſchluß des Walkens das Stück Tuch nach der Länge, und beſonders nach der Breite meſſen. Nach der Breite muß er es nicht etwa an einer oder ein paar Stellen meſſen, ſondern hin und wieder. Denn zuweilen iſt eine Stelle dichter gewebet, als die andere, und läuft daher auch mehr oder weniger ein. Insgemein helfen ſich die Walker mit dem ſogenannten **Einſchaukeln**. (ſ. dieſes.) Einige Walker bedienen ſich aber deſſen nur alsdenn, wenn das Tuch zu ſtark nach der Breite einläufet, da ſie es denn einſchaukeln und ſo drehen, daß es nach der Länge einlaufen muß. Das Tuch muß alſo ſo lange gewalket werden, bis es nach der Länge und Breite das vorgeſchriebene Maaß hat, und wenn aufrichtig verfahren werden ſoll, ſo muß auch auf die Güte geſehen werden, das iſt, daß es dick und derbe wird. Soviel iſt ausgemacht, je feiner ein Tuch iſt, und je derber und dichter es werden ſoll, deſto länger muß es gewalket werden. Ferner laſſen ſich die ungefärbten Tücher ehr fertig walken, als die gefärbten, weil die Wolle in der Farbe ſtrenge und hart wird. Unter dieſen gefärbten Tüchern laſſen ſich wieder die dunkeln und beſonders die dunkelrothen am ſchwerſten walken, weil die dunkelgefärbten Tücher am mehreſten in der Farbe gekocht werden müſſen. Uebrigens werden die gefärbten und ungefärbten Tücher auf einerley Art gewalket, und erfordern gewöhnlich 9 bis 12 Stunden, es ſey denn, daß ſich das Tuch ſchwer walken läſſet, da man denn auch wol 20 Stunden dazu gebrauchet. Zuletzt wird die Seife aus dem Tuch etwa in $\frac{1}{2}$ Stunde mit reinem Waſſer ausgeſpület, welches in einigen Walkmühlen nicht im Walkſtock, ſondern im Ausſpülſtock (ſ. dieſen) geſchiehet, ſo daß das helle und klare Waſſer heraus läuft. Denn wird das Tuch im Rücken zuſammen geſchlagen, ſo daß Leiſte auf Leiſte lieget, auf das neue getafelt, noch eine kurze Zeit eben ſo zuſammen geleget, gewalket, und denn ſo naß, wie es iſt, nach der Fabrik geſchickt.

Dickzirkel, (Metallarbeiter, Zinngießer) ein gedoppelter Taſterzirkel, der aus zwey Schenkeln zuſammen geſetzt iſt, woran jeder für ſich ein lateiniſches S bildet. Beyde zuſammen aber machen zwey Zirkelkreiſe nebeneinander

aus, weil ſie zuſammen die Geſtalt einer 8 bilden. Sie dienen den Metallarbeitern dazu, die Metalldicke eines Gefäßes zu erforſchen, zumal eines bauchichen oder eines ſolchen, das in der Mitte dicker, als an den Rändern iſt, und daher die Dicke nicht genau aus freyer Hand beſtimmt werden kann. Sie ſetzen deswegen die eine Seite des Zirkels ins Gefäß, und faſſen mit den beyden Schenkeln deſſelben die Metalldicke. So dick nun dieſe iſt, eben ſo weit ſtehen auch die Zirkelſpitzen der obern Hälfte des Zirkels voneinander, und zeigen ſolchergeſtalt die Dicke des Metalls an. Zu den Dickzirkeln gehören auch die Hohlzirkel, die Taſter und einige Mikrometra, womit die Durchmeſſer der Kugeln und die Stärke runder Körper gemeſſen wird.

Diebel, ſ. Debel oder Döbel.

Diegel, (Hüttenwerk) ſ. Deckſteine.

Diele, der niederſächſiſche Name eines Bretts, und in manchen Gegenden auch des Scheinflurs, des Flurfußbodens und einer hölzernen Stubendecke. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Dielenkopf, Fr. mutule, (Baukunſt) bey der doriſchen Säulenordnung unter den Kranzleiſten eine zur Zierde angebrachte Tafel, ſo einem hervorragenden Stück Diele oder Brett gleichet.

Diene, (Böttcher) ſ. Tiene.

Diener, Knecht, (Artillerie) eine Feuerkugel, die deswegen ſo genannt wird, weil ſie ſtehend das Ihrige verrichtet. Man nimt dazu eine dichte hölzerne Walze, die ſo dick als die Mündung des Geſchützes iſt. Bis an der Spitze iſt ſie dreymal ſo lang als dick, die Spitze aber, welche wie ein koniſches vieleckiges Priſma geſtaltet iſt, iſt ſo lang, als die Dicke des Zylinders beträgt. Die Walze wird der Länge nach ausgehöhlet, daß der Durchmeſſer der Aushöhlung ⅓ der ganzen Dicke der Walze beträget. Die Tiefe der Aushöhlung gehet bis an die Grundfläche der Spitze. Auswendig werden auf der Walze allenthalben Löcher gebohret, die einen oder 2 Finger breit ſind, und alle in die mittlere Höhlung gehen. Hierinn werden eiſerne Schläge geſteckt, welche mit Pulver und bleyernen Kugeln geladen ſind. Die mittlere Höhlung wird mit Mehlpulver und dem vierten Theil Kolen, mit Branntwein angefeuchtet, gefüllet, oder auch mit der Kompoſition zu den Granatenbrändern. (ſ. dieſe.) Die Spitze dieſes Zylinders muß mit Eiſen beſchlagen werden, und ſehr ſcharf ſeyn, damit, wenn ſie niederfällt, ſolche in der Erde, Holz, oder worauf ſie ſonſt fällt, ſtecken bleibe, und nicht geſchwinde wegzunehmen ſey, um die Wirkung ihrer Ladung zu verhindern. Dieſe Walze kann, auch, um mehrerer Veſtigkeit willen, mit drey eiſernen Ringen, oben, in der Mitte und an der Spitze beſchlagen werden. Er wird aus einem Mörſer geſchoſſen.

Dienſtbrief bey den Handwerksgeſellen, ſo in unſern Gegenden Kundſchaft (ſ. dieſe) heißt.

Dieſe, Deute, Lieſe, (Hüttenwerk) ein vorne enges und hinten weites eiſernes Rohr an dem Vordertheil der Bälge, ſo in der Form lieget, und durch welches der Wind aus den Bälgen in den Ofen blaſet.

Dieterich, Dietherich, (Schlöſſer) eine kurze eiſerne Stange, vorne mit einem krumm gebogenen Haken. Es giebt derer verſchiedene, die vorne nach allen Richtungen gebogen ſind. Sie hängen bey den Schlöſſern alle zuſammen an einem Ringe, und heißen zuſammen alsdenn Sperrzeug. Man gebraucht ſie, die Schlöſſer aufzumachen, wenn der Schlüſſel nicht vorhanden iſt. Nach den verſchiedenen Beſatzungen und Einrichtungen der deutſchen Schlöſſer müſſen auch die Haken der Dieteriche mannigfaltig gebogen ſeyn, daß man ſich aus der Menge derſelben einen wählen kann, der das Schloß öffnet. Im gemeinen Leben nennt man auch wol einen Haupt- oder Nebenſchlüſſel Dieterich.

Digeriren, (Scheidekunſt) wenn eine Sache durch eine gelinde, natürliche, oder künſtliche Wärme, wohl durchgekocht, zerlaſſen und aufgelöſet wird.

Digerirofen, dienet zu ſolchen Arbeiten, die eine gleiche und beſtändige Wärme erfordern. Er beſtehet aus einem 7 oder 8 Spannen hohen Thürmchen, woran etwa eine Spann hoch von der Erde ein Roſt mit ſeinem Aſchenloche, und gleich über dem Roſt ein Nebenloch iſt, durch welches ſich die Wärme in den Nebenofen ziehet. Durch ein anderes Loch, jenem gegenüber, wird das Feuer beobachtet. In dem Nebenofen ſind zwey oder drey Kapellen, jede in einer beſondern Kammer, und mit einem Regiſter oder mit Luftlöchern verſehen, dadurch man die Wärme vermehren oder vermindern kann. Der Thurn wird bis oben zu voll Kolen geſchuttet, und alsdenn dichte zugedecket, damit die Kolen nicht weiter anbrennen, als ſo hoch das Ofenloch reichet.

Digeſtion, Zirkulation, Lat. (Scheidekunſt) eine Art der Deſtillation, da man den in Tropfen abgeführten flüſſigen Körper wieder auf denjenigen Körper zurücke fallen läßt, woher er gekommen iſt.

Diglyphe, ſ. Zweyſchlitze.

Dilation, Lat. (Handlung) der Aufſchub, die Verzögerungsfriſt bey einer Zahlung.

Dille, ſ. Tille.

Dillſchraube, (Bergwerk) ein Krätzer, womit man ein ſteckengebliebenes Stück des Bergbohrers, zum Aufſuchen der Bergwerke, zu löſen, und aus dem Bohrloche herauszubringen ſuchet. Dieſes 10 Zoll lange Stück hat oben eine Schraube, unten aber eine 1½ Zoll weite hohle Hülſe, die entweder innerlich ein Schraubengewinde hat, oder aber auch nicht. Zuerſt ſtößet man mit der Dillſchraube ohne Gewinde auf das hangen gebliebene Stück des Bohrers, und ſucht es aus dem Bohrlach herauszuziehen. Glückt dieſes nicht, ſo nimt man die Dillſchraube mit einem Gewinde, ſucht ſie auf das ſitzengebliebene Stück zu ſchrauben, und dieſes herauszuziehen.

Dimites, Dimitten, eine von den zwey Arten Kattun, welcher in der Inſel Siphano gemacht wird. Er iſt geköpert und ſehr gut zu gebrauchen. Itzt wird auch dergleichen viel zu Amersfoord im Utrechtiſchen verfertiget.

Dimitten, ſ. vorher.

Dinge-

Digitized by Google

Dingebrief, (Handwerker) in manchen Gegenden bey den Handwerkern ein ſchriftlicher Vergleich (Kontrakt) über eine Arbeit oder Lieferung.

Dingeherren, (Bergwerk) diejenigen, welche die Erze roſten, und deren Gehülfen man **Roſtwender** nennt.

Dinkel, Dinkelbrod, (Bäcker) eine Art von Weizen, oder ein Mittelding zwiſchen Gerſte und Weizen, ſo man ſelten in dem nördlichen Deutſchland findet, deſto häufiger aber in dem ſüdlichen. In den letztern Gegenden bäckt man daraus eine ſchmackhafte Semmel, ſo wie auch Brod, und die beſten Nürnberger Perlgraupen werden gleichfalls daraus verfertiget. Es wird aber in den Mühlen hiezu ein beſonderes Rumpelwerk erfordert, um vor dem Mahlen die Hülſen abzuſtoßen.

Dinte, ſ. Tinte.

Dintenfaß, ſ. Tintenfaß.

Dionyſia, Dionyſias, ein harter und ſchwarzer Edelgeſtein mit rothen Flecken.

Diopteru, Fr. (Feldmeßkunſt, Mechaniker) ſind diejenigen ſenkrecht geſtalten meſſingenen Platten oder Viſirbleche, wodurch man bey dem Aſtrolabium viſiret. Auf ein Aſtrolabium werden vier Diopteru aufgeſtellet, zwey auf die Grundplatte, eine der andern gegen über, und zwey auf beyde Enden der beweglichen Regel. Die Diopteru müſſen mit aller möglichen Genauigkeit ſowohl auf die Grundplatte, als auch auf die bewegliche Regel aufgeſetzet werden. Gewöhnlich ſind ſie zwar mit Schrauben beveſtiget, werden ſie aber mit einem Gewinde beveſtiget, ſo verſchafft dieß den Vortheil, daß der Feldmeſſer ungehindert einen ſehr ſpitzigen Winkel meſſen kann. Denn in dieſem Fall hindern die eingeſchraubten Diopteru der Regel das Viſiren mit den Diopteru auf der Grundplatte. Haben die Diopteru aber ein Gewinde, ſo laſſen ſich alsdenn die Diopteru der Regel niederlegen. Die Diopteru werden aus geſchlagenem Meſſing geſchnitten, und mit der Feile bearbeitet. Der Geſichtsraum, wodurch viſirt, oder die Oeffnung, welche in jede Diopter angebracht wird, und wovon die bey der einem Diopter oberwärts, bey der andern aber, die gegen über zu ſtehen komt, unterwärts iſt, wird mit einer Laubſäge von dem Künſtler ausgeſchnitten, wodurch die Mittellinie beſtimmt wird. In dem Geſichtsraum, gerade in der Mittellinie der Diopter, wird eine Darmſeite, oder beſſer ein Pferdehaar ausgeſpannt. Werden die Diopteru mit Schrauben beveſtiget, ſo ſetzt man die unbeweglichen Diopteru der Grundplatte vorläufig verlohren auf. Man ſetzt alsdenn neben jede Diopter den Fuß eines Zirkels, deſſen Spitze etwas krumm gebogen wird, damit der Zirkel nicht ausfähret, in 10 Grad über und unter der Diopter ein, und ſchläget oben und unten an der Diopter einen Bogen. Wird nach den beyden Durchſchneidungspunkten die Mittellinie der Diopter gezogen, ſo fällt ſie genau auf die Mittellinie der Grundplatte. Den ſenkrechten Stand der Diopteru beſtimmt man durch einen richtigen Winkelhaken. Ehe aber die Diopteru der beweglichen Regel aufgeſetzet werden, muß theils die Länge der Regel genau beſtimmet, theils diejenige Spitze ausgefeilet werden, welche die Grade abſchneidet. Deswegen muß vorläufig die Mittellinie der Regel durch den Mittelpunkt der Centralſcheibe gezogen werden. In der erſten Abſicht ziehet man aus dem Mittelpunkt der Centralſcheibe mit einem Stangenzirkel, den man nach dem Halbmeſſer des Aſtrolabiums eröffnet, einen Bogen außerhalb und innerhalb des Aſtrolabiums, und der innere Bogen wird mit dem Halbmeſſer der innern Oeffnung der Grundplatte beſchrieben. Dieſer letzte Bogen beſtimmt zugleich den Ort, wo die Diopteru auf der beweglichen Regel zu ſtehen kommen ſollen, und wie weit die vierkantigen Oeffnungen an den beyden Enden, vor den Diopteru, mit der Laubſäge ausgeſchnitten werden müſſen. Die beweglichen Diopteru der Regel ſetzt man, nachdem in den Oeffnungen der letztern die Spitze vorn ausgefeilet iſt, die die Grade des Aſtrolabiums abſchneidet, nunmehr verlohren auf, und richtet die Regel dergeſtalt, daß die eine Spitze dieſer oder der andern Oeffnung gerade auf 90° zeiget. Die umgebogene Spitze des obgedachten Zirkels ſetzt der Künſtler erſt auf eine Ecke der Grundplatte in 180° ein, und hernach gegen über. Aus beyden Punkten beſchreibt er an jeder Diopter der beweglichen Regel oben und unten gleichfalls einen Bogen, und nach den beyden Durchſchneidungspunkten auf jeder Diopter wird ihre Mittellinie gezogen. Nun kann der Geſichtsraum und der Schnitt der Diopteru nach der Mittellinie ausgeſchnitten, und die Diopteru können zur Prüfung ihrer Richtigkeit von neuem verlohren aufgeſetzt werden. Man ſtellet die Regel dergeſtalt, daß ſich der Schnitt aller vier Diopteru decket, und decken ſie ſich ohne allen Fehler, wenn auf beyden Seiten viſiret wird, ſo ſind die Diopteru alle 4 richtig geſtellet. Sie müſſen ſich aber auch decken, wenn gleich die Regel umgedrehet wird. Hängt eine Diopter auf einer Seite, ſo muß unter ihrem Fuß, nach Beſchaffenheit der Umſtände, etwas abgefeilet werden, und wenn ſich weiter kein Fehler findet, ſo werden alle 4 Diopteru völlig mit der Feile ausgearbeitet, und zuletzt beveſtiget. Sollen ſie mit Schrauben beveſtiget werden, ſo wird unten winkelrecht ein Lappen angelöthet, der halb ſo breit iſt, als die Diopter. Dieſes geſchiehet, ehe ſie noch kompackt geſchlagen werden. Durch dieſe Lappen werden ſie mit Schrauben beveſtiget. Sollen die Diopteru aber mit einem Gewinde aufgeſetzt werden, ſo wird ein Lappen, und noch ein anderer, der auf der Regel angeſchraubet wird, mit den bekannten Handgriffen in ein Gewinde (ſ. Charniere oder Gewinde) verwandelt.

Diopteru, (Probierkunſt) ein Inſtrument mit einer langen Spalte in der Mitte, wodurch man in den angegangenen Probierofen ſiehet, um das treibende Werk zu beobachten. Es dienet dazu, daß die große Gluth das Sehen nicht verhindere, noch die Augen verderbe. Man kann es füglich auf deutſch einen Augenſchein nennen.

Diopterulinial, das wichtigſte Stück der Menſul, ſo das einfachſte Inſtrument eines Feldmeſſers zum Winkelmeſſen iſt, welches er gebraucht, wenn er kein Aſtrolabium hat.

Digitized by Google

hat. Dieſes Linial hat an jedem Ende eine Diopter, die entweder auf dem Linial veſt angeſchroben, oder durch ein Gewinde aufgeſetzt iſt. Das Linial ſelbſt wird aus geſchlagenem Meſſing verfertiget, und man pflegt gemeiniglich auf eine Seite einige Maaßſtäbe abzutragen. Durch einen vorſpringenden Lappen an der ſchneidenden Linie dieſes Linials bohret man ein feines Loch durch, denn das Linial wird beym Gebrauch mit einer Nadel durch dieſes Loch auf dem Brett der eigentlichen Menſul beveſtiget. Die Mittellinie jeder Diopter fällt nicht auf die Mittellinie, ſondern auf die eine Seite des Linials, welche die ſchneidende Linie heißt, daß alſo die Diopter um die Hälfte vor dem Linial vorſpringet. Die Dioptern mögen nun aufgeſchraubet oder mit einem Gewinde an dem Linial beveſtiget ſeyn, ſo muß ihre Mittellinie nicht nur genau auf die ſchneidende Linie des Linials fallen, ſondern auch auf dem Linial völlig ſenkrecht ſtehen. Man mißt die Mittellinie der Diopter genau in ihrer Mitte ab, und ſetzt die Dioptern auf das Linial nach einem richtigen Winkelmaß auf.

Diskant, (Muſik) die höchſte Stimme in der Muſik.

Diskantflöte, ſ. Flöte.

Diskontriren, d. i. abkürzen. ſ. Rabat.

Diskretionstage, (Handlung) Nachſichtstage, welche nach dem Verfalltage eines Wechſelbriefes noch zugeſtanden werden. Sie ſind nicht aller Orten gleich, z. B. in Berlin ſind es drey, in Leipzig fünfe, in Amſterdam ſechſe, in Hamburg eilf Tage, u. ſ. w.

Dispache, aus dem ſpaniſchen dispacho, (Schiffahrt und Handlung) die Schätzung, wieviel Verluſt auf jeden Intereſſenten fällt, wenn ein Schiff ſeine Waaren zur Zeit der Noth über Bord werfen muß. Daher

Dispacheur, diejenige beeydigte Perſon, die zur Ausrechnung der Seeſchaden geſetzt iſt.

Diſpenſatorium, Lat. (Apotheker) die obrigkeitliche Vorſchrift, wie Arzneyen zubereitet, und wie hoch ſie verkauft werden ſollen.

Disponiren, heißt bey den Kaufleuten, über Waaren oder Gelder Nachweiſung ertheilen, was damit gemacht werden ſoll; ferner eine Summe Geldes anlegen, belegen. Daher

Diſpoſition, die Nachweiſung, Ordre, der Wille und die Verfügung.

Diſtillateur, Fr. Deſtillateur, unzünftige Perſonen in großen Städten, die Kornbrantwein von neuem in die Diſtillirblaſe bringen, und von den wäſſerichten Theilen, die der Kornbrantwein noch bey ſich führet, befreyen, wodurch man einen Spiritus erhält, deſſen Geſchmack man noch durch Beymiſchung einiger Gewürze, Kräuter, Kerne u. ſ. w. und durch Zuckerwaſſer erhöhet. Einige Brantweinbrenner pflegen den gewöhnlichen Kornbrantwein nur noch einmal zu diſtilliren, und zugleich Gewürze hinzuzuthun. Sie erhalten hierdurch einen gewöhnlichen und geringhaltigen ſogenannten Aquavit. Von dem Diſtillateur wird der Kornbrantwein aber gewöhnlich noch zweymal abgezogen, und alsdenn entſtehet ein feiner Aquavit oder ein Liqueur. Der Diſtillateur füllet ſeine Blaſe um ¾ oder höchſtens um ⅞ mit Kornbrantwein an, verſchmieret (glutiniret) den Helm oder Blaſenkopf, wie der Brantweinbrenner, zündet Feuer unter der Blaſe an, und verſtärkt ſolches nach und nach. Wenn der Spiritus anfängt in die Vorlage zu träufeln, ſo mäßiget er das Feuer. Läſſet er in dieſem Fall aus Verſehen das Feuer unter der Blaſe zu ſtark brennen, ſo tritt der Kornbrantwein aus der Blaſe in die Schlange des Kühlfaſſes über, und man merkt dieſes, wenn der Blaſenkopf zu heiß wird. Er kann alsdenn das Uebertreten des Kornbrantweins nur dadurch hindern, daß er den Helm mit naſſen Tüchern abkühlet. Der Spiritus darf nur ſo lange in der Vorlage fließen, bis ſich wäßrige Theile zeigen. Sobald man vermuthet, daß bereits wäßrige Theile zum Vorſchein kommen möchten, ſo zündet man etwas von dem diſtillirten Spiritus an. Verzehret das Feuer den Spiritus völlig, ſo kann er denſelben noch ferner in der Vorlage laufen laſſen, im Gegentheil aber, wenn die Flamme des angezündeten Spiritus etwas Wäßrichtes zurück läßt, ſo nimt er die Vorlage weg. Wählt der Diſtillateur einen ſtarken Kornbrantwein, ſo gewinnt er etwas über die Hälfte Spiritus z. B. von 24 Quart Kornbrantwein 14 Quart Spiritus. Ein ſchlechter Brantwein giebt oft unter der Hälfte. Allein auch dieſer rektifizirte Spiritus führet noch wäßrichte Theile bey ſich, und muß alſo von neuem diſtilliret werden. Bey dieſem letztern Diſtilliren bringt der Diſtillateur zugleich Gewürz mit dem Spiritus in die Blaſe. Der rektifizirte Spiritus entzündet ſich aber, wenn er ohne Beymiſchung von Waſſer in der Blaſe diſtilliret wird. Daher muß höchſtens der vierte Theil Waſſer zugegoſſen werden. Uebrigens wird dießmal eben ſo, wie vorher, diſtilliret, außer daß man noch mit mehrerer Sorgfalt den Grad des Feuers nach und nach verſtärket, damit der Spiritus die Kräfte des Gewürzes völlig ausziehe. Bey dieſem letztern Diſtilliren gewinnt der Diſtillateur etwas über ⅔ von der Maſſe des Spiritus, den er in die Blaſe gebracht hat. Alles dieſes ſind bekannte Sachen, und keiner Schwierigkeit unterworfen. Allein geheimnißvoll werden die Beymiſchungen der Gewürze verſchwiegen, ſowohl was die Art anbetrifft, als auch in welcher Proportion ſie zu jeder Art Aquavit beygemiſcht werden; zumal da beynahe jeder Diſtillateur die Kunſt verſtehet, einige Arten Aquavit mit vorzüglichem Erfolg und in vorzüglicher Güte, beſſer als ein anderer, zu diſtilliren. Danzig hat den Vorzug, daß daſelbſt ein ganzes Jahrhundert hindurch, wo nicht länger die beſten und feinſten Liqueurs gemacht ſind, und der ſogenannte Lachsbrantwein wird faſt in alle Theile der Welt verfahren. Die Beſitzer dieſer Brennerey vererben dieſe Kunſt, die beſten Liqueurs zu machen, nur von Kind zu Kind. Unterdeſſen iſt die Verfertigung der mehreſten Arten bekannt, nur daß es nicht jedem leicht gelingt, ſolche in vorzüglicher Güte nachzuahmen. Folglich muß es doch noch an etwas weſentlichem fehlen. Man ziehet aber nicht bloß mit Gewürze die feinen Aquavite, ſondern auch mit dem Samen einiger Staudengewächſe, oder mit dem Kern einer Frucht ab. Bloß das Geiſtige dieſer Beymiſchung gehet in den Spiritus über,

und

Digitized by Google

und verbeſſert ſeinen Geſchmack ohne die Farbe zu ändern, welches letztere nur bey den ſogenannten Extrakten erfolget. Der Samen, der Kern ꝛc. womit der Spiritus abgezogen wird, giebt dem Aquavit ſeinen Namen, und man nennt ihn daher **Aniesaquavit, Zitronenaquavit, Pomeranzenaquavit** u. ſ. w., weil er über ſolchen Körpern abgezogen iſt. Es iſt nicht nothwendig, daß außer den gedachten Samen oder Kernen noch Gewürze mit in die Blaſe geſchüttet werden, ſondern man kann den Spiritus bloß z. B. mit Kümmel abziehen. Der Apotheker unterſcheidet daher einen Aquavit, der außer der Hauptbeymiſchung noch mit Gewürzen abgezogen iſt, durch einen beſondern Namen, und nennt ihn **Karminativ**. Die gewöhnlichen Aquavite werden bloß mit Kümmel, Anies, Wacholderbeeren, Pomeranzenſchalen u. ſ. w. abgezogen, und von einem oder anderm rechnet man auf jedes Quart Spiritus ¼ Pfund. Dieſe Körper werden in dem Mörſer zerſtoßen, einige Tage in Waſſer eingeweicht, und bey dem zweyten Diſtilliren in die Blaſe geſchüttet. Will man den Geſchmack eines ſolchen Aquavits noch erhöhen, ſo kann man ihn, wie geſagt, in Karminativ verwandeln, und Zimmt, Gewürznelken, oder Zitronenſchalen geſtoßen hinzu ſetzen. Es giebt aber noch einige edlere Liqueurs, bey welchen eine zuſammengeſetztere und mannigfaltige Beymiſchung erfordert wird. Zu dieſen Liqueurs gehören z. B. folgende Arten: **Ratafia, Perſiko** und andere mehr. (ſ. davon an ſeinem Ort.) Alle Aquavite und Liqueurs, ſowohl die gewöhnlichen, als auch die feinen, werden ſämtlich durch Zuckerwaſſer verſetzt, weil ſie ohne einen ſolchen Zuſatz zu ſcharf ſind. Man löſet nämlich jedes Pfund Zucker in ¼ Pfund Waſſer auf, kocht ihn bloß im Waſſer mit etwas Eyweiß, und ſchäumet ihn beſtändig ab. Der Zucker wird in erforderlicher Proportion zu dem Spiritus gegoſſen, und wenn dieſer noch zu ſcharf iſt, ſo wird er mit Waſſer verdünnet. Außer dieſen diſtillirten Aquaviten pflegt man auch den Geſchmack des einmal abgezogenen Spiritus dadurch zu verbeſſern, daß man ihn bloß auf Kirſchen, Pomeranzenſchalen ꝛc. gießt, ihn in die Sonne oder eine künſtliche Wärme ſetzt, und hierdurch einen ſogenannten Extrakt gewinnt. Nicht nur der Geſchmack, ſondern auch die Farbe derjenigen Dinge, worauf man den Brantwein gießet, geht zu dieſem über. Außerdem pflegen auch wol ſogenannte Liqueurs aus der Miſchung verſchiedener ſtarker Getränke, mit Gewürz verſehen, zu entſtehen. So entſteht der ſogenannte **Chriſtophlet**. (ſ. dieſen.) Die Diſtillateurblaſe gleicht vollkommen der Blaſe des Brantweinbrenners, nur daß ſie etwas kleiner iſt. Die Diſtillateur ſind nicht, wie andere gewöhnliche Handwerker zünftig, ſondern an manchen Orten müſſen ſie ſich durch ein anſehnliches Stück Geld die Freyheit oder ein Privilegium, Brantwein zu diſtilliren, erkaufen. An vielen Orten iſt auch durch Verträge, die ſie unter obrigkeitlicher Begünſtigung und Beſtätigung unter ſich errichtet haben, die Anzahl der Diſtillateurs beſtimmt oder geſperret, ſo daß keiner weiter angenommen wird, bis einer an der Zahl fehlt. Sie erlernen ihre Kunſt nicht handwerksmäßig, ſondern von ihren Anverwandten oder andern Bekannten aus der Erfahrung, oder auch wol von geſchickten Scheidekünſtlern. Denn ein jeder Apotheker verſteht die Kunſt, den Brantwein zu Spiritus zu diſtilliren. Daß ſie aber mit dem Diſtilliren geheimnißvoll ſind, ſolches kann ihnen nicht verdacht werden, weil ſonſt ein jeder ſich zum eigenen Gebrauch denſelben zubereiten würde, und ſie alſo Abbruch an ihrer Nahrung leiden würden.

Diſtilliren, Deſtilliren, den gebrannten Kornbrantwein noch zweymal in der Blaſe abziehen, um ihn von allen wäßrichten Theilen zu befreyen, und ihn in einen ſcharfen Spiritus zu verwandeln, welchem durch Beymiſchung mancher Gewürze ein feinerer Geſchmack mitgetheilet wird. (ſ. Diſtillateur.)

Diſtillirofen, Deſtillirofen, derjenige Ofen oder das Mauerwerk, worinn die Blaſe und andere Gefäße geſetzt werden, und worunter zum Diſtilliren Feuer angezündet wird. Seine Anlage, wie auch die Materie, woraus er gebauet wird, iſt unterſchieden, doch werden am meiſten feuerveſte Backſteine gebraucht. Die vornehmſten Theile eines ſolchen Ofens ſind: Die Aſchkammer, der Roſt, der Heerd, das Thürchen, die Windlöcher, und die Schornſteinröhre. Der eigentliche Ofen iſt weiter nichts, als ein Heerd, worinn die Blaſe eingemauert wird, und auf dem Roſt und der Aſchkammer ſteht. Neben der Blaſe ſteht die zubehörige Schornſteinröhre, in welcher über der Blaſe ein Schieber iſt, womit die Lebhaftigkeit des Feuers gemindert oder vermehret werden kann, indem man die Röhre entweder ganz verſperrt, oder ganz und zum Theil öffnet.

Diviſion, Fr. (Schiffsflotte) eine gewiſſe Anzahl Kriegsſchiffe, die von der Flotte abgeſondert unter den Befehlen eines hohen Seeoffiziers einen beſondern Auftrag ausführet. Bisweilen bedeutet es der dritte Theil einer Flotte, und heißt ſonſt auch eine Eskader. Bisweilen iſt es auch der neunte Theil einer Flotte, wenn ſolche in drey Eskadern eingetheilet iſt. Auch bey dem Heer zu Lande höret man zuweilen dieſes Wort, da es eine gewiſſe Abtheilung eines Regiments oder Heers bedeutet.

Diviſorium, Lat. (Buchdrucker) eine hölzerne lange Klammer, womit man auf dem Tenakel (ſ. dieſes) das Manuſcript, welches der Setzer ſetzen will, veſt hält. Es ſind weiter nichts, als zwey dünne Leiſten, die an beyden Enden zuſammen vereiniget ſind, ſo daß ſie dicht zuſammen liegen. Wenn alſo das Tenakel mit den darauf liegenden Blättern des Manuſcripts zwiſchen das Diviſorium geklemmt wird, ſo hält dieſes die Blätter veſte. Das Diviſorium dienet aber dem Setzer auch noch auf eine andre Art, nämlich zum Wegweiſer derjenigen Zeile, welche jedesmal geſetzt werden ſoll. Zu dieſem Behuf rückt der Setzer das Diviſorium entweder über oder unter die Zeile, die er ſetzt, ſo wie ſich ein jeder gewöhnet hat, wodurch er vor allem Irrthum bey dem Setzen geſichert iſt, daß er bey ſeinem geſchwinden Verfahren nicht etwa in eine falſche Zeile geräth. Denn das Diviſorium liegt genau an der Zeile, entweder von oben oder von unten an. Die

Benennung ſcheint auch daher ihren Urſprung zu haben, weil es bey dem Setzen auf dem Manuſcript eine Eintheilung oder Abſonderung der Zeilen macht.

Dixane, ſ. Dizaine.

Dizaine, **Dixane**, Fr. (Muſtermacher oder Patronenzeichner) auf der gezeichneten und mit Linien bezogenen Patrone ein Raum von 10 Quadraten, der ſowol nach der Länge, als nach der Breite, durch eine ſtärkere Linie unterſchieden wird, (ſ. Muſterpapier) wonach ſich ſowohl der Zeichner, als auch der Einleſer beym Zählen leichter richten kann, und nicht nöthig hat, jede einzelne Linie oder jedes Quadrat, ſo einen Kettenfaden im Zeuge bedeuten, zu zählen, ſondern immer nach Dixanen zählen kann. (ſ. unter den verſchiedenen Artikeln vom Einleſen.) So wie das Muſter nach Dixanen berechnet wird, ſo werden auch hernach die Branſchen und Zampelſchnüre berechnet, weil beyde mit der Patrone und ihren Dixanen übereinſtimmen müſſen.

Dobbe, (Waſſerbau) Schlamm, ein ſchlammigter Boden, oder auch ein Schlammgraben. Der Ausdruck iſt niederſächſiſch, ſo wie auch

Dobber, die Boje des Ankers. (ſ. Boje.)

Döbel, Fr. Goujon, (Baukunſt) ein vierkantiger eiſerner Bolzen, etwa 1 Zoll, auch wol darüber dick, und 4 bis 6 Zoll lang, welcher in Steine als ein Zapfen eingeſetzt wird, daß der Stein, wenn er an einem Ort auf einen oder unter einen andern Stein geſetzt werden ſoll, ſich nicht verrücken kann, weil der Döbel halb in den einen und halb in den andern Stein eingreift. Sie werden z. B. bey ſteinernen Geländerdocken, nicht minder zu Säulenſchäften gebraucht, wenn dieſe aus mehrern Theilen zuſammen geſetzt werden.

Döbel, **Debel**, **Diebel**, **Dobbel**, (Böttcher) hölzerne Nägel oder Zapfen, womit die Bodenſtücke ſowohl, als auch die ſtarken Dauben eines Bottichs zuſammengefügt werden.

Döbelboden, ſ. Debbelboden.

Döbelbohrer, **Dibbelbohrer**, (Böttcher) ein Windelbohrer, wie eine Bruſtleier oder Draufbohrer geſtaltet. Die Eiſen deſſelben ſind löffelförmig mit einer gebrochenen Spitze. Der Profeſſioniſt ſetzt die obere runde Scheibe des Bohrers vor die Bruſt, und indem er den Biegel oder Windel umdrehet, ſo bohret er auf der hohen Kante des Bodenſtücks oder der Daube das Loch, worinn ein Döbel getrieben wird.

Döbeln, auf den wohlgefügten hohen Kanten zweyer benachbarter Bodenſtücke eines Faſſes oder anderer ſtarker Gefäße Löcher einbohren, hernach aber hölzerne Nägel oder Döbel in dieſe Löcher einſchlagen, und ſolchergeſtalt zwey Bodenſtücke oder auch zwey Dauben zuſammen döbeln, oder aneinander beveſtigen.

Docht, **Dacht**, **Tocht**, (Lichtzieher) ein locker zuſammengedreheter vielfacher, bald dicker, bald dünnerer Faden, um welchen der Talg oder das Wachs der Lichter gezogen oder gegoſſen wird. Der Docht von baumwollenem Garn iſt beſſer, als der von leinenem Garn, weil dieſer langſamer, als der Talg, von der Flamme verzehret wird. Daher muß der leinene Docht öfter, als der baumwollene mit der Lichtſchere geputzt oder abgekürzt werden. Deswegen nimt man denn auch bey allen guten, insbeſondere gegoſſenen Lichtern Baumwollengarn zu dem Dochte, oder miſcht auch wol Baumwolle und Leinen untereinander. Die Dochte zu den weißen Wachslichtern und Wachsſtöcken werden durchgängig von baumwollenen, gleichen und nicht knotigen Garn verfertiget. Denn ſind in dem Dochtgarn Knoten, ſo geht das Wachslicht aus, oder brennt wenigſtens an ſolchen Stellen nicht helle. Zu den gelben Wachslichtern und Wachsſtöcken nimt man wol zuweilen mit leinenem Garn vermiſchtes baumwollenes Garn zum Dochte. Die Dochte zu den Wachsſtöcken können nicht auf dem Dochtbrett gemacht werden, ſondern der Wachslichtgießer nimt ſoviel Klaun oder Knaul einfaches Garn, als zu einem jeden Docht erfordert wird. Zu den ſtärkſten Wachsſtöcken nimt man höchſtens 18 einfache Faden, zu den kleinſten aber etwa nur 3 einfache Faden. Die erforderlichen Faden windet er von allen Knauls zugleich auf eine Trommel, die nichts anders als eine Winde iſt. Er zählet hiebey nur, wie vielmal er die Trommel umdrehet, ſo weiß er gleich, wie lang ſein Docht iſt, weil er die Länge des Umkreiſes der Trommel weiß. Einige Wachslichtzieher bedienen ſich auch einer gewöhnlichen Scherlatte der Leinweber, (ſ. Scherlatte) wickeln auf jede Spule einen einzelnen Faden, wickeln hernach alle dieſe Faden zuſammen auf eine Winde, und beſtimmen zu jedem Wachsſtock beſonders die Länge des Dochts. Die Dochte zu den Lichtern werden alle auf der Dochtbank (ſ. dieſe) gemacht, worauf ſolches auf eine leichte und bequeme Art geſchieht, indem die Dochte alle ohne Zeitverluſt eine beſtimmte Länge erhalten. Die Stärke des Dochts zu einem Lichte muß jederzeit der Stärke des Talges oder des Wachſes, womit er umgeben wird, angemeſſen ſeyn. Denn iſt der Docht zu ſtark, ſo verzehrt er zuviel Talg oder Wachs wider die Sparſamkeit; iſt er hingegen zu dünn, ſo verzehret er zu wenig Talg oder Wachs, und das Licht brennet dunkel.

Dochtbank, (Lichtzieher) eine Bank von willkührlicher Größe, die neben jeder langen Seite eine eiſerne Dochtſtange hat, und in gerader Linie mit dieſer, ein Dochtmeſſer, welches ſich vermittelſt ſeines Zapfens, der in einen langen Einſchnitt an der langen Seite der Bank hinein geht, hin und her verſchieben läßt, ſo daß man das Dochtmeſſer der Dochtſtange nähern und davon entfernen kann. Hiedurch wird die Länge der Dochte zu jeder Gattung der Lichter beſtimmt, ohne daß man nöthig hat, jeden Docht zu meſſen. Denn der Lichtzieher verſchiebt das Dochtmeſſer in dem Einſchnitt der Bank in einer ſolchen Entfernung von der Dochtſtange, als der Docht lang werden ſoll. Wenn die Länge alſo beſtimmt, und das Meſſer beveſtiget iſt, ſo nimt die Perſon, die Dochte machen ſoll, ſoviel Klauen dreydrähtiger Baumwolle aus dem Kaſten, der unter der Bank angebracht iſt, als der Docht zuſammengelegte dreydrähtige Faden erhalten ſoll. Sie legt die Faden der ſämtlichen Knaul um die Dochtſtange,

ziehet

Digitized by Google

zieht die Enden der Fäden hinter der Dochtſtange bis an das Dochtmeſſer, legt die ſämtlichen Fäden hinter der Dochtklinge an demjenigen Theil der Fäden vor der Klinge, verdoppelt hiedurch den ganzen Docht, und ſchneidet ihn an dem Dochtmeſſer ab. Den abgeſchnittenen Docht drehet man in etwas zuſammen, und damit die Verwickelung der Fäden ſich nicht wieder aufwickele, ſo reibt man ihn ſtark mit einem mit Wachs beſtrichenen leinenen Lappen. Der Docht muß weder zu veſt, noch zu locker gedrehet werden, ſondern von beyden das Mittel halten. Denn im erſten Fall kann ſich der Talg beym Brennen nicht ſchnell genug einziehen, und das Licht brennt daher zwar ſparſam, aber nicht helle; im letztern Fall aber läuft das Licht, denn die Flamme iſt zu ſtark, und der Talg ziehe ſich zu ſchnell in den Docht. Die Dochtbank iſt gemeiniglich ſo eingerichtet, daß allemal zwey Perſonen zugleich Dochte machen können, deswegen zwey Dochtſtangen und zwey Dochtmeſſer auf derſelben, nämlich auf jeder Seite, angebracht ſind. Die Dochtſtange bildet bey dem Dochtmachen den ſogenannten Henkel, oder diejenige Oeſe, die durch die Dochtſtange entſteht, und welche vor dem Talg nach dem Ziehen vorſpringt, weil in ſolcher die Dochtſpieße ſtecken, woran nachher auch das Licht angeſtecket wird.

Dochtgarn, (Lichtzieher) iſt entweder ein locker und gleich geſponnenes Garn von Baumwolle, oder dagegen ein von Flachswerg ganz locker geſponnenes Garn, ſo nur mäßig gebleicht, und hiernächſt gut weich geklopfet wird. Beym Spinnen muß dieſes Garn nicht, wie ſonſt gewöhnlich, mit Speichel benetzt werden, weil es ſonſt zu dicht wird.

Dochtmeſſer, (Lichtzieher) eine ſenkrechte zweyſchneidige Klinge, welche an ihrem Zapſen in dem Einſchnitt der Dochtbank ſich hin und wieder ſchieben läßt; ſobald ſie aber an den beſtimmten Ort geſchoben iſt, ſo kann das Meſſer mit einer Schraubenmutter, die auf einer Schraubenſpindel des oben gedachten Zapſens unter der Bank ſitzt, völlig beveſtiget werden. Die Klinge iſt von gutem Stahl und gut geſchliſſen.

Dochtnadel, Fr. aiguille a Mêche, (Lichtzieher) ein eiſerner Draht, welcher an dem einen Ende einen Haken, auf dem andern aber einen großen Ring hat. Sie dienet dazu, die Dochte zu den gegoſſenen Lichten in den blechernen oder zinnernen Formen zu richten. Sie wird mit dem Ring auf dem Zeigefinger in die Form geſteckt, und alsdenn faßt man den Henkel oder die Schleife des Dochts mit dem Haken der Nadel, und zieht den Docht durch die Form durch. Damit der Docht gut ausgeſpannt werde, ſo wird das Ende der Nadel dergeſtalt geführet, daß ſie durch den eiſernen Ring in dem Haken des Züngchens des Trichters geht. Da alsdenn der Docht in der Mitte der Form gut ausgeſpannt iſt, ſo wird derſelbe noch ein wenig nach unten gezogen, und dadurch völlig gerade gerichtet. Denn oben hängt er im Züngchen veſt.

Dochtſchneider, (Wachslichtgießer) eine Abänderung der Dochtbank, worauf die gewöhnlichen Dochte zu den Tafellichtern verfertiget werden. Es iſt eine ziemliche ſtarke Tafel aus zwey Theilen zuſammengeſetzt, zwiſchen welchen eine Oeffnung, in Geſtalt einer Fuge iſt, in welcher ein ſtarker viereckiger hölzerner Zapfen liegt, der in dem ganzen Raum der Fuge, ſo wie der Stock in einer Drechſelbank verſchoben werden, und den man, vermittelſt einer unter der Tafel angebrachten Schraube wo man nur will, beveſtigen kann. An dem einen Ende iſt ein beweglicher Theil, welcher an der Fuge über der Tafel angebracht iſt. Dieſen beweglichen Theil ſchraubt man, mit Hülfe einer an der Seite der Tafel befindlichen Schraube, an einem willkührlichen Ort veſt. An dem Ende der Tafel oder des beweglichen Theils ſteht eine eiſerne dünne Stange, und auf der andern Seite iſt eine Meſſerklinge ſenkrecht angebracht, die beweglich iſt. Die Entfernung der veſten Stange und der beweglichen Meſſerklinge giebt die Länge der Dochte, ſo daß man, wenn Dochte von 1, 2, 4 und 6 Fuß ſollen gemacht werden, die Entfernung der veſten Stange und der beweglichen Meſſerklinge darnach einrichtet, und dieſe durch Hülfe der Schraube beveſtiget. Die Dochte werden hierauf eben ſo verfertiget, wie bereits bey der Dochtbank beſchrieben iſt. (ſ. Schр. d. K. u. H. Th. II. Tab. V. VI. Fig. 1.)

Dochtſpieß, ſ. Lichtſpieß.

Dochtſtange, (Lichtzieher) die eiſerne, ohngefähr 3 Linien dicke Stange, die ſenkrecht am Ende des Dochtbretts auf der Bank eingeſetzt iſt, und worauf die Dochte gemacht werden. Die Dochte werden um ſelbige geſchlungen, und nachdem ſie abgeſchnitten, zuſammengedrehet und geſchnüret ſind, ſo wird immer einer auf den andern geleget. Nachher werden ſie in Packete gebunden, durch die Henkel wird eine Schnur gezogen, und ſo werden ſie aufgehoben, oder gleich auf die Lichtſpieße geſteckt.

Docke, heißt im eigentlichen Verſtande eine kleine Säule oder auch eine Puppe. Doch wird das Wort auch oft uneigentlich genommen, und von beyden kann man in den folgenden Artikeln nur die vornehmſten Beyſpiele geben.

Docke, Hobldocke, (Drechsler) ein beweglicher Theil an der Kunſtdrechſelbank, welcher in der Rinne der Bank hin und her, ſo wie der Reitſtock, geſchoben werden kann. Das unterſte Ende derſelben iſt von Holz, und an dieſem Holze ſind oben zwey ſenkrecht ſtehende Eiſenplatten angeſchraubet. Beyde Eiſenplatten, die einander berühren, ſind mit Hülfe eines Gelenks ſo zuſammengeſetzt, daß ſie beyde zuſammengeſetzt ein horizontales Zapfenloch bilden, worinn der vordere Zapfen der Spindel läuft. Oben werden die gedachten beyden eiſernen Platten mit einer eiſernen Klappe oder auch auf eine andere Art zuſammen gehalten. Die Docke kann in der Rinne der Drechſelbank dem Vordertheil derſelben genähert werden, weil ſie unterhalb auch einen Zapfen hat. Sie hält mit der in ihrem runden horizontalen Zapfenloch ſteckenden Spindel die abzudrehende Sache, und dieſe Spindel wird am andern Ende von einer Spitze getragen, die im Vordertheil der Bank ſteckt. Ueberdem gehöret auch zur Docke ein Brett mit eiſernen Haken, ohngefähr wie ein Flügel,

Digitized by Google

gel, wovon es auch den Namen führet, welches dazu dienet, ein Holz darauf zu legen, auf welchem das Dreheiſen ruhet, wenn man an der Hohldocke drehet. So iſt die Docke auch auf der Drechſelbank der Holz- und Horndrechsler beſchaffen, etwas weniger aber iſt ſie verändert auf der Drechſelbank der Metallarbeiter. So weicht z. B. die Docke der Mechaniker von der Docke der Drechsler nicht weiter ab, als daß manchmal einige Künſtler dieſer Art ſtatt des eiſernen oder ſtählernen Futters in dem Zapfenloch der Docke einen ſtählernen Schieber anbringen, der ſich mit zwey Schrauben erhöhen und erniedrigen läßt, um die Spindel nach aller Genauigkeit zu richten. Man findet dieſe Docke bey allen künſtlichen Drechſelbänken z. B. auch der Zinngießer.

Docke, (Jäger) das zuſammengewickelte Hängeſeil, desgleichen die Archen und Leinen, wenn ſie zuſammengewickelt ſind. (ſ. auch Dogge.)

Docke, (Spinner und Tuchmacher) ein kleines Säulchen auf dem großen Rade, worauf die Wolle zu den Tüchern geſponnen wird. In dieſem Säulchen drehet ſich die Spule horizontal um, auf welche die geſponnene Wolle aufläuft.

Docke, (Stellmacher) ſind die zwey Fuß langen Hölzer, wovon an jeder Seite der Grube des Radeſtocks eine angebracht iſt, und zur Unterlage des Radeſtocks dienet, worauf die Bulſter und Halter angebracht werden. (ſ. Radeſtock.)

Docke, (Strumpfwürker) die beyden eiſernen Stützen, welche auf den beyden Balken des Strumpfwürkerſtuhls hinterwärts eingelaſſen ſind, an welchen das Gewinde an beyden Enden des **Wellbaums**, (ſ. dieſen) der die **Platinenbaare** (ſ. dieſe) in Bewegung bringt, angebracht iſt.

Docke, Dockform, (Waſſerbau und Schiffahrt) ein gemauerter Waſſerbehälter in einem Hafen oder bey einem Schiffswerfte, welcher das Schiff rund herum umgiebt, auch auf allen Seiten Stufen hat, und mit Waſſer gefüllet werden kann, damit das Schiff mit vollem Waſſer einlaufe. Hierauf wird das Waſſer wieder herausgelaſſen, und das Schiff bleibt auf dem Trockenen ſtehen. Der Zweck dieſer Docken iſt, ein Schiff auszubeſſern, und es zu kalfatern, und wenn ſolches geſchehen, ſo wird das Waſſer wieder hineingelaſſen, und das Schiff läuft aus der Docke in den Hafen. Man bedient ſich der Docken auch zur Erbauung großer Kriegsſchiffe vom erſten Range, weil es bey ſolchen viel Mühe macht, ſie von den gewöhnlichen Schiffswerften ins Waſſer zu laſſen. Wie gedacht, ſo iſt ſolche ganz verſchloſſen, und hat nur vorwärts nach dem Hafen zu Schleuſenthore, um das Schiff herein und herauszulaſſen. Es ſind auch hinter dem Thore zwey Nuthen für Fallbäume eingehauen, zwiſchen welchen ein Damm ausgefüllt wird, damit die Docke, wenn ſie vom Waſſer wieder entledigt iſt, trocken bleibe. Der Boden einer Docke hat ein Roſtwerk, wie eine Schleuſe, welches mit ſtarken Bohlen vertäfelt iſt, und in der Mitte, wo der Kiel des Schiffs zu ſtehen komt, ſind Querhölzer befindlich, auf welchen er ruhet, damit der Kiel nicht zu tiefe Eindrücke mache. In ſolchen Hafen, wo Ebbe und Fluth eintritt, pflegt der Dockenboden einen Fuß höher, als die gewöhnliche Ebbe zu liegen, daß man alsdenn nicht immer nöthig hat, die Docke auszupumpen. Sollte die Fluth aber nicht ſo hoch anlaufen, daß das Schiff mit der Springfluth in die Docke zu bringen wäre, indem die Kriegsſchiffe von der Linie ledig wol 12 bis 14 Fuß tief im Waſſer liegen; ſo muß der innere Raum ſo breit ſeyn, daß dieſelben wenigſtens mit Lichtern hineingezogen werden können, die nachmal wieder herausgeſchafft werden. Allein, wo keine Ebbe und Fluth iſt, muß das Waſſer unumgänglich mit Pumpen herausgeſchöpfet werden, und weil es beſtändig unterwärts wieder eindringt, ſieht man ſich ſogar genöthiget, eine Waſſerkunſt zu unterhalten, die Tag und Nacht mit abwechſelnden Pferden in Bewegung erhalten wird. Die Wände der Docke ſind maſſiv und erweitern ſich. Dieſe Erweiterung iſt eine Folge der Dockenbänke, deren drey bis vier inwendig rings herum laufen, und nicht nur dazu dienen, das Schiff von allen Seiten abzuſteifen, damit es veſt ſtehe, ſondern auch die Baumaterialien und Geräthſchaften bey der Hand zu haben. Dieſe Bänke ſind ziemlich breit und hoch, und daher befinden ſich in denſelben ſteinerne Treppen, auf welchen die Arbeiter von Bank zu Bank herauf und herabſteigen, bis der Bau oder die Reparatur vollendet iſt. Der ganze Endzweck dieſes Baues würde vereitelt werden, wenn das Waſſer aller Orten durch Boden und Wände dringen könnte. Dieſe müſſen alſo ſo gut waſſerhaltig ſeyn, als die beſten Schleuſen. Sie werden daher, wo möglich von Quadern gebauet, auf das ſorgfältigſte zuſammengefüget, bekommen hinterwärts noch mehr **Kontreforts**, als die Schleuſen ſelbſt, und werden mit Kleyerde beſtampfet.

Docken, 1) (Baukunſt) ſind kurze, nach gewiſſen Schweifungen geſchnitzte oder gedrechſelte Säulen, ſo einige Gleichheit mit den Spieldocken haben. Sie werden zuweilen auf ein Schwellchen geſtellet, von einer Lehne oder einem Geſimſe oberwärts zuſammengehalten, und heißen alsdenn **Geländerdocken**; oder ſie werden auch frey aufgeſtellt, um etwas zu tragen, dergleichen man in den Mühlen antrifft. Die Docke eines Geländers muß nebſt dem Sims jedesmal die Bruſthöhe, wenn man ſich etwas bücket, d. i. höchſtens 3 Fuß Höhe haben. 2) **Docken**, (Bergwerk, Hüttenwerk) a) Bey dem Pferdegöpel ein horizontaler Kopf am Fuß der Schwenkbäume. Auf dieſen Docken iſt der Sitz des Fuhrmanns oder des Treibeknechts angebracht. b) Zwey hölzerne Säulen, die in dem untern und obern Theil des Balggerüſtes in der Schmelzhütte eingezapft ſind, und zwiſchen denen der Schemel hangend ruhet. Vorne am Untertheil des Gerüſtes bey dem Balgenkopfe ſind gleichfalls zwey dergleichen Säulen, zwiſchen denen das andere Ende des Schemels beweglich eingezapft iſt, und es ſind alſo in jedem Balggerüſte zwey große und zwey kleine Docken. 3) **Docken**, (Stuhlmacher) die ſtarken Stützen an den Seiten der Stühle.

Docken

Digitized by Google

Docken, heiſſen auch die in Packe zuſammengelegten Serehnen Kammelgarn, die über Holland und England aus der Levante zu uns durch die Handlung kommen.

Docken, ſ. Kelterdocken.

Docken, ſ. Spieldocken.

Dockenbänke, die in den Docken zum Schiffsbau angebrachten breiten Abſätze, Gänge oder Terraſſen, ſo in eintigen Reihen rund um die Docke (ſ. dieſe, Waſſerbau) ſtuffenweiſe übereinander angebracht ſind. Sie werden mit Treppen aneinander gehangen.

Dockengeländer, (Baukunſt) ein Geländer mit kleinen Docken oder Säulen. (ſ. **Docken**, Baukunſt.) Neben dem Dache eines Hauſes nennt man ſolche Dockengeländer eigentlich nicht **Baluſtraden**, ſondern **Paluſtraden**.

Dockenmacher, diejenigen Drechsler, ſo Spieldocken machen. (ſ. Spieldocken.)

Dockenſtämpel, in manchen Stampfmühlen giebt man den Stämpeln oder Stampfen dieſen Namen.

Dockenſtock, (Drechsler) der untere hölzerne Theil einer Docke der Drechslerbänke. (ſ. Docke der Drechsler.)

Dockform, ſ. **Docke**, (Waſſerbau.)

Dodane, (Baukunſt) die gothiſchen Gewölbebögen, ſo aus zwey Zirkelbogen beſtehen, die im Gipfel in eine Spitze zuſammenlaufen. Weil dieſe Wölbung beynahe die Geſtalt eines Eſelsrückens bildet, ſo wird ſolche von den Franzoſen Dos d'âne, ein Eſelsrücken genannt. Dieſe Bauart der Gewölbe iſt nunmehr ganz aus der Mode gekommen, und man findet ſie nur noch bey alten gothiſchen Gebäuden.

Dodrans, ein Maaß eine Spanne oder 12 Finger, oder auch 3 flache Hände lang. Auch ein gewiſſes Gewicht, welches neun Unzen hält, wird alſo genannt.

Dogboot, **Doggerboot**, (Fiſcherey) ein kleines Fahrzeug, deſſen ſich die Holländer zur Fiſcherey auf der Doggenbank bedienen.

Dogge, engliſch Dog, Dogghe, ſo auch einige deutſch Docke ſchreiben, (Jäger) eine ſehr große Art engliſcher Hunde, ſo man zur Pracht, oder auch zur Jagd an manchen fürſtlichen Höfen ernähret. Man nennet ſie auch engliſche Doggen.

Dohne, und abſtammende Wörter, ſ. **Done**.

Doiflöte, **Duiflöte**, (Orgelbauer) eine mit zwey Lefzen verſehene Orgelſtimme, die ohngefähr zu Ende des 15ten Jahrhunderts von einem jungen Orgelbauer **Kompino** oder **Kompen** erfunden iſt.

Dolch, **Fauſtdegen**, **Fauſtgewehr**, ein kurzes, ſehr ſpitziges, kaum zwey Spannen langes Stilet, oder eine Stoßklinge, ſo entweder als eine Schilfklinge dreyeckig und hohl, oder auch als eine andere Klinge breit geſchliffen iſt, ohne Stichblatt und Parirſtange, und meiſtentheils nur mit einem hölzernen Griffe und einem Kreuz ohne Biegel verſehen. Es wird daher auch nur mit der Fauſt bey einem Stoße gegen wehrloſe Leute, oder ſolche, die man heimlich überfällt, gebrauchet, und deshalb auch ganz heimlich getragen. Eben deswegen wird er zu dem Meuchelmord ſehr häufig und bequem vornämlich von den aſiatiſchen, italieniſchen und ſpaniſchen Banditen gebrauchet. Es iſt eine aſiatiſche Erfindung, die von da nach Italien gekommen iſt. Es hat auch eben davon der Name der Meuchelmörder im Lateiniſchen (Sicarii) ſeinen Urſprung, ſo wie es deshalb, daß es mit bloſer Fauſt und mit dem Stoße gebraucht wird, auch pugio heißt. Sonſt wird es auch ein Stilet genannt, wiewol dieſes eigentlich eine etwas längere Klinge hat. Heut zu Tage iſt der Dolch in Deutſchland nicht ſonderlich mehr im Gebrauch, doch wird er von den Klingenſchmiden und Schwertfegern zuweilen verfertiget.

Dollen, **Dullen**, (Schiffahrt) Pflöcke an dem Bord kleiner Fahrzeuge, zwiſchen welchen die Ruder gehen.

Dolzian, ſ. **Dulzian**.

Dom, **Dome**, **Kuppel**, (Baukunſt) iſt ein runder, gleichſam mit einer halben Kugel geſchloſſener oder zugedeckter dicker Thurm über einer Kirche, der inwendig auch ein Kugelgewölbe hat, in deſſen Mitte, ſo man den Nabel der Kuppel nennt, zuweilen eine Oeffnung gelaſſen, über die Oeffnung aber ein mit Fenſtern verſehenes Thürmchen geſtellet wird, welches eine Laterne heißt. Wenn die Wölbung niedriger, als die halbe Kugel iſt, ſo heißt es bey den Franzoſen dome ſurbaiſſé, auf deutſch ein **gedruckter Dom**, wenn ſie aber höher, als eine halbe Kugel iſt, denn wird ſie dome ſurmonté, ein **über ſich ſteigender Dom** genannt. Die vorzüglichſte Kuppel oder Dom befindet ſich auf der Petrikirche in Rom, welche mit dem Mauerwerk im Durchmeſſer 150 Fuß hat. Eine ovale Kuppel aber iſt zu Wien in der **Caroli Boromäi Kirche** zu ſehen, welche der Baron **Fiſcher** angelegt hat. Gewöhnlich heißt auch im gemeinen Leben eine **Stiftskirche** ein Dom. (ſ. Domkirche.)

Domback, **Tomback**, (Metallarbeiter) eine Vermiſchung von reinem Kupfer und Meſſing in gleicher Schwere, wobey man auf jedes Pfund ein Loth Zinn hinzu ſetzet; oder auch von Kupfer und Zinn. Pinſpeck oder Pinſcheback und Prinzmetall gehören gleichfalls hierzu. Vor dieſem war dieſes Metall in groſſem Anſehen, weil es eine dunkle Goldfarbe hat, die zu mancherley Galanteriewaaren angewendet wurde. Heut zu Tage nennt man aber faſt jede Miſchung von zuſammen geſchmolzenen Metallen Domback.

Dome, ſ. **Dom**.

Domholz, ſ. **Donholz**.

Domineſſtein, ein zu Stein werdender Mergel, welcher auf der Inſel **Amboina** in dem Fluſſe **Waytomno** gefunden wird. Etliche Stücke ſind ſo ſchön geädert und marmorirt, daß man ſie für einen künſtlichen Marmor- oder Serpentinſtein anſehen ſollte.

Dominiklöges, **Herregebäckſel**, (Konditer) ein gewürztes Zuckerwerk, gleich kleinen Klößen, die in Niederſachſen in den Thee geworfen werden.

Domino, ein venetianiſcher Talar von ſeidenen Zeugen, ſo bey Bällen und Maſkeraden gebraucht wird. Bey Reduten unterſcheiden ſich in manchen Gegenden die

Digitized by Google

Adlichen durch die Farbe des Domino vom Bürgerſtande. Z. B. Roſenroth iſt die Farbe des Adels.

Domkirche, Hochſtiftskirche, Kathedralkirche, in katholiſchen Gegenden eine ſolche Kirche, wobey ein biſchöfflicher Sitz iſt. In den proteſtantiſchen Ländern iſt dieſer Name noch von alten Zeiten her beybehalten, und manchen Hauptkirchen gegeben worden.

Donbretter, Tonbretter, (Bergwerk) Bretter, ſo in einem donlegigen Schacht der Länge nach auf den Donhölzern angebracht werden.

Donen, Dohnen, Thonen, Maſchenſchleifen, Schneißen, (Vogelfang) eine Art Schlingen, welche zur Herbſtzeit auf kleine Vögel, beſonders die Krametsvögel ausgeſtellet werden, um ſolche zu fangen. Sie werden auf verſchiedene Art verfertiget. (ſ. Biegel- und Baſtdonen.)

Donenfang, (Vogelfang) der Fang der Krametsvögel in Donen, welche man entweder auf den Gebüſchen in Wieſen, oder in dicken Wäldern und Gebüſchen aufſtellet, und in letztern hin und wieder gerade Gänge macht, damit man ſeine Donen deſto beſſer begehen, und leichter finden kann. Die beſte Zeit des Donenfangs fängt ſich bald nach Jakobi an, wenn die rothen Ebreſchenbeeren reif und recht hellroth ſind, und währet bis Martini. Am beſten fängt ſich der Vogel des Morgens bey Nebel, Froſt und Reif, deswegen man die Donen erſt gegen Mittag begehen muß, um die Vögel nicht zu ſtöhren.

Donenſtrich, (Jäger) diejenige Strecke in Wäldern und Büſchen, wo Donen aufgeſtellet ſind. Beſtmöglichſt muß dieſe Strecke nicht viel von der geraden Linie abweichen, und überdem muß eine Done von der andern nur ſo weit an den Bäumen und Gebüſchen abſtehen, daß der Vogel von einer zur andern ſehen kann, damit er gut einfällt.

Donfach, Donfalen, Tonnfach, (Bergwerk) in donlegigen Schachten die Weite von einem Donholz zum andern, ſo insgemein 6 Ellen beträgt.

Donfalen, ſ. **Donfach.**

Donholz, Domholz, Tonnholz, Dumpholz, (Berg- und Hüttenwerk) 1) Hölzer, ſo in donlegigen Schachten nach der Breite auf das Liegende geſtreckt werden, um die **Donbretter** (ſ. dieſe) darauf anzunageln. 2) Schräge, (donlegig) geſtreckte Zimmerhölzer auf dem Pfahlbaum und unter den Rahmſtücken, worauf die Bälge ruhen.

Donlage, ſ. **Donlege.**

Donlatte, (Bergbau) Latten, ſo in donlegigen Schachten auf den Donhölzern angenagelt werden, um die Ausforderung der Kübel zu erleichtern.

Donlege, Donlage, Tonnlege, (Bergwerk) 1) Eine Linie oder Fläche, die von der ſenkrechten oder Seigerlinie abweichet, oder eine ſchiefe Fläche. Es giebt alſo Donlege, Schächte, Klüfte, Flötzen ꝛc. 2) Die Fläche eines donlegigen Schachts, worauf der Kübel beym Ausfordern hinauf gleitet.

Donlege Fläche, (Bergwerk) eine ſchiefe Fläche, die alſo auf einer andern Fläche ſchief ſteht.

Donlege Linie, (Bergwerk) eine auf einer andern ſchief aufgerichteten Linie, oder auch eine Schnur, die nach dem Falle des Gebirges abgeſteckt iſt.

Donleger Schacht, donlegigter Schacht, (Bergwerk) iſt ein ſchief hinabgehender Schacht, der Hangendes und Liegendes hat.

Donlegig, d. i. ſchief, ſchräge.

Donlegigte Fläche, ſ. **Donlege Fläche.**

Donlegigter Gang, der von 60 bis 80 Grad fällt, es ſey gegen welche Stunde des Kompaſſes es wolle, wo ſich die Vierung des Ganges in ewige Teufe nach deſſen Donlege richtet, und im Zulege mit dem Gange ein Kreuz machen muß, daher alle Maaße und Markſcheiden zu Donlegen nnd deren Vierung weichen und nachgeben.

Donlegigter Schacht, ſ. **Donleger Schacht.**

Donnerbüchſe, (Artillerie) Fr. Bombarde, ein altes ſehr groſſes und kurzes Stück, woraus man Steinkugeln ſchoß, und das von dem ſtarken Knallen alſo genannt wurde. Es gehöret mit zu dem erſten Geſchütz nach Erfindung des Schießpulvers.

Döpel, ſ. **Döbel.**

Doppe, (Edelgeſteinſchneider) eine kupferne Büchſe, vorn offen, und an einem Draht beveſtiget. Sie iſt einem Trichter gleich, und die breite Seite iſt vorn, worinn der Edelgeſtein eingeſetzt iſt, ſo daß der in dem hart gewordenen Kitt beveſtigte Diamant beym Schleifen mit einem andern Stein, der in einer andern Doppe iſt, gut gerieben werden kann.

Doppelband, (Schlöſſer) ein Thürenband oder Beſchlag mit zwey Flügeln, im Gegenſatz des einfachen Bandes, das nur einen Flügel hat, und auf einem eingeſchlagenen oder eingegoſſenen Haken ruhet.

Doppelbänder, (Böttcher) ſind zwey dicke Bänder oder Reiſe, die, nachdem ſie gehörig eingerichtet und geſchloſſen ſind, in einander geſchoben und beveſtiget, alsdenn aber auf einige große Fäſſer am das Ende der Dauben auf die Kröſe geſchlagen werden, damit, wenn das Faß gerollet wird, ſolche abhalten, daß ſich daſſelbe in der Gegend der Kröſe nicht ſo ſtark ſcheure.

Doppelbier, (Brauer) ein Bier, das aus mehrerm Malz zweymal gekocht wird, auch mehr Hopfen, als das gewöhnliche Bier erhält. Dergleichen iſt das **danziger Doppelbier,** die **braunſchweigiſche Mumme,** und auch in einiger Betrachtung das ſogenannte **berliniſche Kufenbier.**

Doppelblätter, (Spielkartenfabrik) zwey zuſammengeleimte Bogen Papier zu Spielkarten. Jeder Kartenbogen beſteht nämlich aus drey Bogen über einander, dem Mittel-, Vorder- und Hinterbogen. Zuerſt legt man ſtets einen bereits bedruckten Vorderbogen mit ſeinem Mittelbogen zu einem Papierſtoß zuſammen. Die Vorder- und Mittelbogen dieſes Papierſtoßes oder Batzen werden nun zuſammengekleiſtert, ſo daß man auf einen jeden Mittelbogen einen Vorderbogen aufkleiſtert, aber bloß den Mit-

telbogen

Digitized by Google

telbogen mit Kleiſter beſtreichet. Wenn nun alle Vorder- und Mittelbogen des Papierſtoßes zuſammengekleiſtert ſind, ſo bringt man dieſe in die Preſſe, damit der überflüßige Leim herausquille, und mit einem Kleiſterbrett am Rande abgenommen werden könne. Zwey ſolche zuſammengekleiſterte Blätter heißen Doppelblätter. Dieſe werden auf Stangen getrocknet, und hernach wird auch der mußirte Hinterbogen aufgekleiſtert. (ſ. Hinterbogen.) Bey dieſer Arbeit wird der Kleiſter mäßig mit einer Bürſte auf eine Seite des Mittelbogens aufgetragen, und hierauf der Vorderbogen mit der Hand angeſtrichen.

Doppelblech, (Blechhütte) ein Blech, ſo ſchwächer als Kreuzblech, und ſtärker als Senkelblech iſt.

Doppelbroſchirt, Lederhaft, (Tuchmanufaktur) ſo nennt man diejenigen feinen Tücher, die viel Einſchlag erhalten, und deren Kette daher weitläuftig iſt, folglich auch das Blatt, damit viel Einſchlag eingeſchoſſen und ſtark eingeſchlagen werden kann, weitläuftig im Riedte ſteht. Außerdem bekommen dergleichen Tücher eine ſtarke Walke, müſſen aber nicht überwalkt werden, ſonſt taugen ſie nichts. Auf zwey Arten kann man dergleichen lederhafte und ſtarke Tücher hervorbringen. Entweder man vermindert die Anzahl der Kettenfäden und vermehret den Einſchlag, welchen man nachdrücklich anſchlägt, oder man muß die nämlichen Kettenfäden, die zu einem minder dichten Tuch gebraucht werden, weiter auseinander bringen, und daher ein weites Blatt der Lade nehmen, damit der Einſchlag gleichfalls vermehret eingeſchlagen werden kann. Denn der Einſchlag, der ſtets lockerer, als die Kettenfäden ſeyn muß, giebt dem Tuch in der Walke Stärke, und durch das Rauhen Wolle. (ſ. auch doppelſchlägige Tücher.)

Doppelbüchſe, ſ. **Doppelhaken**.

Doppeldach, (Maurer) ſo nennt man ein Ziegeldach, wenn der oberſte Ziegel jederzeit über der Fuge zweyer darunter befindlichen Ziegeln liegt, und ſolche über die Hälfte bedecket. Ein ſolches Dach gleicht denen auf einander liegenden Fiſchſchuppen, erfordert noch einmal ſoviel Koſten, als ein einfaches Dach, und iſt auch auf dem Gebäude noch einmal ſo ſchwer, dauert aber auch noch einmal ſo lange, und hält die Witterung gut ab, zumal wenn die Fugen mit Kalk verſchmieret ſind.

Doppeldraht, (Schuſter) ein ſtarker Pechdraht, womit die Sohle angenehet, oder gedoppelt wird.

Doppeleiſen, (Eiſenhammer) Stäbeiſen, wovon nur halb ſoviel Stäbe zum erforderlichen Gewicht gehören, als gewöhnlich.

Doppelfäden, (Seidenwürker) wenn er doppelte Fäden beym Scheren einlieſet, daß ſie ſich doppelt durchkreuzen, zum Unterſchied der einfachen Fäden, welche ſich nur einfach durchkreuzen. Dieſes Worts bedienen ſich auch die Seidenwürker, wenn ſie die Fäden in die Blätter oder Riedtkämme einziehen, und manchmal mit doppelten und einfachen Fäden abwechſeln. Denn ſagen ſie Doppelfäden, auch manchmal nur **doppelte**. (ſ. dieß.) Mit den Doppelfäden geht aber bey manchen Zeugarten ein großer Betrug vor, indem die Seidenwürker dabey ſich öfters vieler Vortheile bedienen, und wenn ſie Zeuge manchey ſollen, wo bloß doppelte Fäden ſich durchkreuzen ſollen, ſo laſſen ſie öfters einen doppelten mit einem einfachen Faden ſich durchkreuzen, wodurch denn natürlicher Weiſe der Zeug ungleich wird, auch nicht die gehörige Stärke hat.

Doppelfagott, ſ. **Fagott**.

Doppelflinte, (Büchſenmacher) ein Schießgewehr, welches zwey Läufe hat. Die Läufe liegen neben oder übereinander, und im erſten Fall haben ſie auf beyden Seiten an jedem Laufe ein Schloß. Der Schaft deſſelben iſt wie ein ordentlicher Flintenſchaft. Beyde Abzüge zu den Schlöſſern ſind alſo ſo geſtellt, daß der eine etwas vor dem andern ſtehet und kurz, der andere aber länger iſt, ſo daß der Abzug des Schloſſes zur linken vor dem Abzug des Schloſſes an der rechten Seite hervorraget, und folglich beym Abziehen der Lauf zur linken Hand eher los geht, als der zur rechten. Man kann dieſe Gewehre auch ſo einrichten, daß beyde Läufe nur durch ein Schloß abgefeuert werden. Es iſt aber beſſer, wenn ein jedes Rohr beſonders nach Erfordern losgeſchoſſen werden kann.

Doppelfurche, (Landwirthſchaft) wenn eine ſchon gepflügte Furche noch einmal gepflüget wird, ſo daß zwey Pflüge hinter einander ſtets in einer Furche oder Fahre gehen. Einige wollen behaupten, daß durch dieſes doppelte Pflügen der Acker fruchtbarer gemacht wird, weil dadurch die untere ausgeruhete Erde herauf gebracht wird. Man iſt vermuthlich auf dieſen Einfall durch das Rejolen der Gärtner gekommen, weil dadurch gleichfalls die ausgeruhete Erde in die Höhe gebracht, und folglich der Acker fruchtbarer wird. Auf dieſe Art pflügen einige z. B. zur Hirſeſaat, weil dieſe Frucht in einen lockern Boden ausgeſtreuet werden muß. Doch geſchieht es nur im Sand- oder Mittellande.

Doppelgeige, ſ. **Viole d' Amour**.

Doppelgold, ſ. **Fabrikengold**.

Doppelhaken, (Artillerie) ein veraltetes Feuergewehr, das 6 bis 8 Loth Bley ſchießet. Man ſchießet es auf einem kleinen Gerüſte los, welches wie ein Dreyfuß ausſieht. Es iſt eins von den älteſten Gewehren, ſo man auf einem Gerüſte oder Lavette abbrannte. A. 1521 wurden ſie zuerſt gebraucht, da Kaiſer Karl der 5te wider Frankreich kriegte und Parma belagerte. Man hatte aber noch eine Art Doppelhaken, die nicht ſo ſchwer waren, und von dem Fußvolk und der Reuterey geführet wurden. Sie ſchoſſen nur 1 Loth, und hießen Doppelbüchſen.

Doppelharfe, eine große Harfe, die bis 43 Saiten hat.

Doppelhäuer, (Bergwerk) ſind ſolche Bergleute, die anſtatt 8 Stunden nur 4 bis 6 Stunden ſtehen. Es geſchieht vor veſten und weit ins Feld getriebenen Oertern, auch oftmals, um deſto eher in das Feld mit dergleichen Oertern zu gelangen. Zu Freyberg in Sachſen nennt man aber **Doppel-** oder **Erbhäuer** ſolche Bergleute, die das volle Hauerlohn bekommen, (ſ. Erbhäuer) im Gegenſatz der Lehr- oder Spitzhäuer.

Doppelkämme, ſ. **Kartetſche**.

Doppelleinwand, ſ. **Doppelte Leinwand.**

Doppelliren, ſ. **Dupliren.**

Doppeln, (Schiffsbau) wenn einem Schiff eine zweyte Bordung, oder eine Verkleidung über der alten gegeben wird, um ſolches auf einer langen Reiſe zu verwahren. Dieſe Verdoppelung iſt von 1½ Zoll dicken, eichenen oder tannenen Brettern. Sie deckt das Schiff vor den Seewürmern, oder auch gegen Triebeis und dergleichen, macht es aber ſehr ſchwer und unbehülflich. Man legt zwiſchen beyde Bretterverkleidungen Haare, ſo die Holländer **Plack** nennen, andere graues dickes Papier, noch andere Kupferplatten. Das letztere iſt vorzüglich bey den Engländern gebräuchlich, und ſehr theuer. Man hat auch eine Art von Schiffstheerung erfunden, wodurch man ſich vor den Seewürmern ohne Doppilirung verwahren will. Sie heißt **Espalme**. Die Alten nennten es **Cera.**

Doppeln, ſ. **abdoppeln.**

Doppelohrt, (Schuhmacher) eine ſtarke Ahle oder ein Ohrt, womit die Sohlen auf dem Rande oder dem Oberleder angeſtochen, und mit zwey ſtarken Drahten oder Doppeldrähtern angenehet werden, nachdem mit dieſem Ohrt die Löcher vorgeſtochen ſind.

Doppelſamme, ſ. **doppelter Samme.**

Doppelſchicht, (Dachdecker) die Reihe ganzer Ziegeln, welche über eine Reihe halber Ziegeln, die über dem Aufſchiebling des Daches verſtoßen, geſetzt iſt.

Doppelſchlägiges Tuch, (Tuchmanufaktur) ein feines Tuch, welches ſtark gewebet und dicht geſchlagen wird, ſo daß, anſtatt daß man bey andern feinen Tüchern ſechsmal mit der Lade anſchlägt, bey dieſem zwölfmal nach jedem Einſchlag angeſchlagen wird. Es iſt 3000 Kettenfäden ſtark, wird ſtark gewalkt, und iſt fertig zwey Ellen breit. Es wird gemeiniglich wollblau, das iſt, aus blaugefärbter Wolle gewebet, und wegen ſeiner Dicke und Dichtigkeit zu Ueberröcken auf Reiſen und im Regen gebrauchet.

Doppelſchuß, Doppelſchüſſe, (Tuchmanufaktur) ein Fehler, der ſich bey dem Weben der Tücher ereignet, und daher entſteht, wenn der Einſchußfaden beym Einſchießen zerreißt, und nicht zuſammengeknüpfet, ſondern neben der leeren Stelle der folgende Einſchußfaden eingeſchoſſen wird, woraus denn leere Lücken entſtehen, indem die beyden von einander ſtehenden Einſchußfaden in die Augen fallen, und vor dem übrigen Gewebe gut zu unterſcheiden ſind. Daher heißen ſie auch Doppelſchüſſe. Der zerriſſene Einſchußfaden muß in dieſem Fall entweder herausgezogen und zuſammengeknüpfet werden, oder der Weber kann auch den nächſten Einſchußfaden nur bis an die Spitze des vorigen abgeriſſenen Faden einſchießen, und an dieſem Orte abreiſſen, wodurch der Fehler verbeſſert wird.

Doppelſchüſſe, ſ. **Doppelſchuß.**

Doppelſtein, ſ. **Dublette.**

Doppelſtich, ſ. **doppelter Stich.**

Doppelſtühle, hohe Stühle in gebrochenen Dächern, (Zimmermann) ein Dachſtuhl in Dächern, worinn das Sparrenwerk hoch iſt, und zwey Böden angebracht werden können. Der Stuhl wird mit Schwellen und Rähmen verbunden, auf welche ein Balken eingelegt wird. Da aber dieſer Stuhlbalken, wenn das Dach 20 oder mehr Ellen Weite hat, zu lang iſt, ſo muß ſolcher durch eine **Giebel- oder Mittelwand** (ſ. dieſe) geſtützet werden, d. i. es muß in dem gedoppelten Dachſtuhl, recht in der Mitte nach der Länge, ein Ständer geſetzet werden, woran eine Wand angebracht wird, welche den Dachſtuhl in zwey gleiche Theile theilet. Denn da dieſe Dächer zu einem mannigfaltigen Gebrauch angelegt werden, um darinn verſchiedene Behältniſſe anzubringen, und Getreide und dergleichen darinn aufzuheben, ſo wird ein ſolcher Dachſtuhl angebracht, der ſo hoch iſt, daß derſelbe zwey Stockwerke abgiebt. Die Stuhlſäulen ſind deswegen ſo hoch, als ob zwey Stühle über einander ſtünden. Zur Höhe des untern Stockwerks werden Riegel in Geſtalt eines Stuhlrahms mit Zapfen und **Verſatzungen** (ſ. dieſe) eingeleget, auf welchen die erſten Stuhlbalken eingekämmet ſind, die zwiſchen den **Bindern** liegen. (ſ. **Binder.**) Die untere **Giebelſäule** iſt der Höhe des ganzen Stuhls gleich. Zwiſchen ſelbigen werden nun Bänder eingebunden. Auf der Giebelſäule wird der obere **Windriſpen** (ſ. dieſen) aufgeſetzt, der bis in die Spitze der Sparren reichet und mit ſolchen verbunden wird, wie bey den gewöhnlich gebrochenen Dächern, die nicht zwey Stockwerke haben. (ſ. gebrochene Dächer.) Wenn dieſe Dächer an Weite zunehmen, und eine größere Spannung erhalten, ſo muß man in die Mittelſäule und Spannriegel zwey **Winkelbänder** mehr einlegen, damit die Mittelſäule und Spannriegel beſſer mit einander verbunden und beveſtiget werden. Manchmal, wenn ein ſolches Dach 30 Ellen auch weiter iſt, ſo wird ſowohl der **Unterbalken**, als auch das ganze Dach mit zwey Giebelſäulen und Wänden unterſtützet. Soll es zum Aufſchütten des Getreides dienen, ſo muß man vier ſolche Wände anbringen, weil ein Balken zur Aufſchüttung des Getreides nicht über 6 Ellen frey liegen darf. Dergleichen Dächer werden nur auf Bürgerhäuſern oder auf Häuſern auf dem Lande angebracht, wo man in ſelbigen verſchiedene Kammern und Behältniſſe zur Aufbewahrung der Früchte und anderer Nothwendigkeiten anbringt, weil ſie ſich daſelbſt am beſten aufheben laſſen. (ſ. **Reuß** Zimmermannskunſt Tab. IV. Fig. 15, 16, 17.)

Doppeltaffent, (Seidenwürker) ein Taffent, der ſtärker iſt, auch ſorgfältiger gewebet wird, als der gewöhnliche.

Doppelte, (Seidenmanufaktur) dieſen Namen erhalten die doppelten Fäden, welche zuſammen in ein Riedt des Blatts gezogen werden, ſo bey ſolchen Zeugen geſchieht, die zum Unterſchied des Grundes dicke Streifen oder Ribben, oder auch andere faſionirte Stellen haben, die ſich durch ihre vielfache Fäden über den Grund erheben. Z. B. ein Taffent ſoll Canaleſtreifen haben, und jede Canaleſtreife ſoll aus 6 Riedt beſtehen, ſo werden in jedes Riedt vier Doppelte, zum Canale auch noch mehrere eingezogen, anſtatt deſſen in ein Riedt zum gewöhnlichen Taffentgrund nur zwey doppelte oder ein doppelter Faden, je nachdem der

Digitized by Google

der Taffent ſtark werden ſoll, eingezogen wird. Um nun die vielfachen Fäden von den übrigen zu unterſcheiden, weil doch in jedes Riedt insgemein wenigſtens ein zweyfacher Faden eingezogen wird, ſo ſagt der Würker zu den Fäden des Canals Doppelte, zu den übrigen aber Doppelfäden. (ſ. dieſe.)

Doppelte Flinte, ſ. Doppelflinte.

Doppelte Flöte, (Muſiker) ein vor Alters ſehr gebräuchliches Inſtrument zum Blaſen, ſo aus zwey geraden oder auch krummen Röhren beſtand, welche zuſammen nur ein Mundſtück hatten, und folglich auch von einer Perſon geblaſen werden konnten. Bey den Griechen war es ſtark im Gebrauch, heut zu Tage aber findet man es nur noch ſehr ſelten.

Doppelt eingeleſen, (Seiden- und Zeugmanufaktur) wenn der Scherer der Kette jederzeit zwey Fäden mit andern zwey Fäden ins Kreuz über die oben an dem Scherrahm oder der Schermühle befindliche Nägel oder hölzernen Pflöcke leget, (ſ. einleſen) anſtatt ſich ſonſt nur immer zwey einfache Fäden auf dieſen Pflöcken durchkreuzen.

Doppelte Kartaune, (Artillerie) heißt ein großes Stück, ſo 70 Pfund Eiſen ſchießt, das aber wegen ſeiner Schwere und Unbequemlichkeit beym Transport nicht mehr gebraucht wird. In alten Veſtungen findet man ſie noch hin und wieder.

Doppelte Kokons, Saatkokons, oder Cocons, (Seidenbau) Seidenhäuſer, worinn ſich in jedes zwey Würmer zuſammen eingeſponnen haben. Dieſes geſchiehet, wenn in den Spinnhütten mehr Würmer zugleich aufſteigen, als Platz zum Spinnen daſelbſt vorhanden iſt, folglich zwey Würmer ſo dicht zuſammen kommen, daß nicht jeder vor ſich Platz hat zu ſpinnen, ſondern ſich zuſammen in ein Haus einſchließen. Da dieſe Kokons nicht zum Abhaſpeln gebraucht werden können, weil die Fäden nicht die geraden Wendungen haben, die von einem Wurme entſtehen, ſondern durcheinander geſponnen, und folglich verwirret ſind, ſo braucht man dieſe Kokons zu Samenwürmern, deswegen ſie auch den zweyten Namen erhalten.

Doppelte Leinwand, Doppelleinwand, (Leinweber) Leinwand, die auf jeder Seite eine andere Farbe hat, z. B. auf einer Seite roth, auf der andern blau. Dieſe Art Leinwand macht der Leinendamaſtweber auf ſeinem Zugſtuhl. Die Kette zu dergleichen Zeug muß dergeſtalt geſchoren werden, daß, wenn er die Faden an der Scherlatte einlieſet, beſtändig der Faden der einen Farbe ſich mit dem Faden der andern Farbe, und ſolches wechſelsweiſe durchkreuze, ſo daß die beyden Farben zwar wechſeln, aber doch die eine und die nämliche Farbe Ober- oder Unterfach machet. Die Kette muß deswegen auch noch einmal ſo ſtark an Faden ſeyn, als eine gewöhnliche Leinwandkette. Denn nach der Natur und Beſchaffenheit dieſes Zeuges muß beſtändig eine Farbe im Oberfach, die andere im Unterfach ſeyn, welches aber nicht ſeyn könnte, wenn die Kette nur die gewöhnliche Anzahl Fäden ohne Verdoppelung hätte. Denn ſonſt würde einmal die eine, und das andere Mal eine andere Farbe unten oder oben ſeyn. Es muß alſo, wie gedacht, die Kette doppelt ſeyn, und abwechſelnd eingeleſen werden. Die Einrichtung des Harniſches wird hernach ſo getroffen, daß der Endzweck erreichet wird, nämlich, daß nicht allein die Farben von jeder Seite anders erſcheinen, ſondern daß auch eine doppelte Leinwand hervorgebracht wird. Denn beym Weben müſſen, nach den nämlichen Grundſätzen, als beym Einleſen, die Kettenfaden in den Säcken des Stuhls ſich dergeſtalt wechſelsweiſe bey dem Zug der Latzen im Zymbel oder Zampel heben, daß allemal eine Farbe oben, die andere unten komt. Geſetzt der erſte Zug geſchiehet, ſo ſind die Fäden in den Säcken ſo geordnet, daß die Fäden der einen Farbe, die oben liegen, in die Höhe gehen, der andern Farbe aber unten bleiben, doch ſo, daß bey jedem Tritt nur die Hälfte der Fäden, die zu einer Farbe gehören, hinauf oder hinab gehet. Folglich bleibt alſo von jedem Fach die Hälfte zwiſchen dem Ober- und Unterfach in der Mitte ſtehen. Wenn nun eingeſchoſſen iſt, die Fußtritte getreten ſind, und wieder gezogen wird, ſo gehet die obere Hälfte der zuerſt in die Höhe gezogenen Kettenfäden zwar herunter, und verbindet den Einſchußfaden, ſie gehet aber nicht ganz ins Unterfach herunter, ſondern bleibt in der Mitte an der Stelle derjenigen Kettenfaden von der nämlichen Farbe, die nunmehr heraufgezogen ſind. So wie es bey einer Farbe auf einer Seite beſchaffen iſt, ſo iſt es auch mit der Farbe auf der andern Seite, wo die Kettenfäden gleichfalls ſtets nur zur Hälfte Fach machen. Es ſind alſo bey dieſer Leinwand doppelte Fächer, folglich muß auch der Einſchlag doppelt eingeſchoſſen werden, nämlich erſt oben, daß ſich die Oberſeite verbindet, und denn um das untere Fach, damit ſich unterwärts die Fäden gleichfalls verbinden. Alsdenn wird erſt wieder getreten, und geſchiehet ein neuer Zug mit den Latzen. Die beyden Farben wechſeln beſtändig zur Hälfte, und die eine Farbe macht beſtändig das obere Fach, die andere Farbe beſtändig zur Hälfte das Unterfach. Es entſtehet hieraus natürlicherweiſe eine gedoppelte Leinwand, die aber doch zuſammen ein Ganzes ausmachet, weil der Einſchlag wechſelsweiſe in die beyde Fächer eingeſchoſſen wird, folglich nur eine einzige Leiſte oder Kante wird, doch beyde Seiten der Leinwand eine andere Farbe haben. Nur ſelten wird dieſe Leinwand gegenwärtig geſucht, folglich auch nur ſelten gewebet.

Doppelter Atlaß, (Seidenmanufaktur) ſo nennt man denjenigen Atlaß, deſſen Kette ſo beſchaffen iſt, daß nach der ganzen Breite derſelben 4 doppelte Faden zwiſchen zwey Riedte eingezogen werden, und der Atlaß folglich noch einmal ſo ſtark iſt, als der leichte, weil dieſer nur 2 doppelte Fäden in jedem Riedte erhält.

Doppelter Irrweg, (Baukunſt) eine zickzackige, nach verſchiedenen Wendungen und Schlingungen von Bildhauer- oder Stuckaturarbeit gemachte Verzierung, die am Kapital oder dem Gebälke der Säulenordnungen angebracht wird.

Doppelter Latz des geblümten Sammts, (Seidenwürker) man verſtehet hierunter die doppelte Einleſung

Digitized by Google

ſung der Latzen in den Zampel, wenn man in dem geblümten Sammt zugleich geſchnittenen und ungeſchnittenen Flor vermiſcht hervorbringen will. Beydes kann des Schnitts wegen nicht vereinigt gewebet werden, ſondern jedes muß beſonders entſtehen. Denn die Polfaden, die den geſchnittenen Flor machen, müſſen geſchnitten werden, die aber, welche ungeſchnitten bilden, dürfen nicht geſchnitten werden. Deswegen müſſen die Fäden beyder Arten abgeſondert, und nach der Patrone an jeder Stelle ſo eingerichtet werden, daß in ein und eben derſelben Linie nach der Breite des Sammts ſtets zwey verſchiedene Latzen eingeleſen werden. Folglich gehört zu einer Linie nach der Breite des Zeuges, wo geſchnittener und ungeſchnittener Sammt zugleich vorkomt, ein doppelter Latz, ſo daß, wenn in dieſer Linie der eine Latz gezogen iſt, die Ruthe zu dem geſchnittenen Sammt eingeleget und in der Folge geſchnitten wird, und hernach ziehet man den andern Latz zum ungeſchnittenen Flor, und ſo beſtändig wechſelsweiſe. Es verſtehet ſich ſchon von ſelbſt, daß, wo an einer Stelle nicht beydes vorhanden, auch kein doppelter Latz nothwendig iſt.

Doppelter Leineweberknoten, Netzknoten, (Baukunſt) ein Knoten, womit ein Seil oder eine Leine zuſammen gebunden wird, wenn man ſtark an dem Seil ziehet. Seinen erſten Namen erhält er davon, weil die Leineweber ihre Fäden, welche reißen, auf eben ſolche Art zuſammen knüpfen; den andern Namen nimt er aber an, weil ſeine Verſchlingungen, ehe ſie zuſammen gezogen werden, einer doppelten Netzmaſche ſehr ähnlich ſind.

Doppelter Meißel, ſ. Queraxt.

Doppelter Sammt, (Seidenmanufaktur) ein Sammt, der von beyden Seiten Flor hat, oder rauh iſt. Hiebey muß eine doppelte Poilkette ſeyn, eine, die oben, die andere, die unten Sammt macht. Der Sammtmacher muß alſo noch einen Fußtritt linker Hand mehr haben, womit er die Fäden der zweyten Poilkette herunter ziehen kann, welche noch in zwey beſondere Schäfte eingezogen wird. Alſo gehören zu dieſem Sammt 14 Schäfte und 5 Fußtritte, anſtatt daß man zum gewöhnlichen Sammt 12 Schäfte und 4 Fußtritte gebraucht. (ſ. Sammt.) Die beyden Poilketten werden alsdenn auch wechſelsweiſe mit den Grundfäden in die Schäfte paſſiret, ſo daß immer nach zwey Grundfäden, die in die Grundſchäfte gezogen werden, ein Poilfaden von der oberſten, und ein Poilfaden von der unterſten Kette in die Poilſchäfte einpaſſiret wird. Die Anſchnürung oder Verbindung der Schäfte mit den Fußtritten muß ſo eingerichtet werden, daß die beyden Poilketten ſich gegenſeitig bewegen, nämlich daß die eine herauf, die andere herunter durch ihre Schäfte und Fußtritte gezogen wird. Wenn daher die obere Poilkette oben zum Rutheneinlegen herauf gehet, ſo muß die untere Poilkette gleichfalls zum Rutheneinlegen herunter gehen. Oben wird der Sammt durch den Dreget, (ſ. Dreget) ſo wie gewöhnlich geſchnitten, unten iſt aber ſolches nicht möglich. Man hat deswegen ſolche Ruthen, die keine Fugen, wie die gewöhnlichen Sammtruthen haben, ſondern glatt und eben ſind, aber an dem vorderſten einem Ende haben ſie eine Art von ſcharfſchneidender Spitze, die das verrichten muß, was die Spitze des Hakens an dem Dreget verrichtet. Wenn alſo die Ruthe in der untern Poilkette eingeleget iſt, ſo richtet man ſolche bey dem Richttritt (ſ. dieſen) alſo, daß die Spitze derſelben nach unten zu liegen komt, und wenn der Weber den Sammt ſchneiden will, ſo ziehet er die Ruthe heraus, und die Spitze derſelben zerſchneidet natürlicherweiſe die Augen der Poilkette, welche um die Ruthe entſtehen. Der Sammtmacher muß ſich hierbey ſehr in Acht nehmen, daß die Spitze nicht umſchlage, ehe ſie in die Augen komt, und anſtatt die Augen zu zerſchneiden, die Grundfäden zerſchneide, welches zu ergänzen hernach ſehr viel Mühe verurſachen würde. Dieſer künſtliche Sammt, der nur ſelten gewebet wird, iſt insgemein auf der rechten Seite ſammtartig, auf der linken Seite aber iſt Velpe, ſo zum Futter dienet. D. i. der Flor des letztern iſt länger, weil er auf einer dickern Ruthe, als der Sammt entſtehet.

Doppelter Stich, Doppelſtich, (Riemer, Sattler) wenn eine Nath mit zwey Drähtern zugleich genehet wird, wie der Schuhmacher eine Sohle annehet, oder andere Stücke Leder zuſammen nehet. Der Riemer ſticht mit einer Ahle vor, und mit der Nadel des einen Drahts rechts durchs Loch, mit der Nadel an dem andern Draht aber ſticht er links, ſo daß beyde Drähter gegeneinander durchgezogen werden. Natürlicherweiſe liegt der Draht von beyden Seiten, und folglich doppelt, an der zuſammengeneheten Sache.

Doppeltes Gebläſe, (Hammerwerk und Schmelzhütte) wenn zwey Blaſebälge nebeneinander liegen und gemeinſchaftlich ins Feuer blaſen, um dadurch dem Feuer mehr Stärke zu geben, da ſolches beſſer angefacht wird, (ſ. Blaſebälge.)

Doppeltes Haſpelhorn, (Bergwerksmaſchinen) doppelte Angriffe auf dem Rundbaum des einfachen Göpels, damit 4 Haſpelknechte zugleich den Rundbaum umwälzen können.

Doppeltes Pumpenwerk, (Waſſerbau) ein Brunnen mit einem Pumpenwerk, das zwey Kolbenſtangen hat, und folglich doppelt ſoviel Waſſer in die Höhe bringet. Um nun das Pumpen zu erleichtern, ſo bringt man bey dergleichen Pumpen ein großes Schwungrad an, welches vermittelſt ſeiner Kurbel, woran die Hebelſtange beveſtiget iſt, umgedrehet wird. Die Stange iſt in der Mitte an einem Pfeiler des Brunnens mit einem Bolzen beweglich beveſtiget, und beyde Kolbenſtangen hangen daran ſenkrecht. An dem längſten Ende iſt die Kurbelſtange, und an dem unterſten Ende dieſer Stange die Kurbel ſelbſt beveſtiget. Man drehet auch das Schwungrad mit der Kurbel herum, dieſe ziehet vermittelſt der Kurbelſtange die Hebelſtange auf und nieder, und dadurch werden auch die beyden Kolbenſtangen in Bewegung geſetzt, und dieſe bringen das Waſſer abwechſelnd in die Höhe und ſchüttens in die Röhre.

Doppeltes Scheidewaſſer, ſ. Scheidewaſſer.

Dop-

Digitized by Google

Doppelte Schere, (Kriegesbaukunſt) ein Vertheidigungswerk in dem Vorwerk des Hauptgrabens, anſtatt des Unterwalls. Es iſt aus zwey einfachen Scheren (ſ. dieſe) zuſammen geſetzt oder verbunden, und hat ſowohl Stirnſeiten als auch Schultern. Uebrigens hat es die nämliche Einrichtung, die die einfachen Scheren erhalten. In Waſſergraben werden ſie ſowohl, als auch die einfachen Scheren gebrauchet, und verſchaffen den Kähnen und Flößen, auf welchen die Truppen hin und wieder geführet werden, eine ſichere Bedeckung. Nichts deſtoweniger dienen ſie auch in trocknen Graben, indem ſie die äußern Werke mit dem Hauptwall verbinden, die Ausfälle aus der Mitte des Zwiſchenwalles bedecken, einen ſichern Verſammlungsplatz den Soldaten vor dem Ausfalle verſchaffen, und dem Feinde, welcher bereits auf dem verdeckten Wege iſt, ſehr zuſetzen. Einige verwerfen dieſe Scheren, weil darauf der Mann vor den Kugeln, welche von den Schultern über ſeinen Kopf hinüber ziſchen, nicht ſicher ſey, auch daß ſie nur eine gerade Wehre geſtatten, daß ſie ferner nicht den Graben, welcher ſie von der Bollwerkswehre abſondert, ſondern nur die äußere Böſchung des Grabens an dem halben Monde beſchützen u. ſ. w. Einige ziehen die doppelten den einfachen Scheren, andere wieder die einfachen den doppelten vor. Ein jeder Kriegsbaumeiſter hat ſeine Art zu denken, welche er dem Verfahren eines andern vorziehet.

Doppelte Schwengelpumpe, (Bergwerk) eine Handpumpe, die auf ihrer Schwengelſtütze einen Wagebalken hat, den man einen doppelten Schwengel nennt, ſo auf beyden Seiten in Hub und Schub hebelartig wirkt.

Doppeltes Schwingen des Feldgeſtänges, ſ. Kreuzen.

Doppeltes Wetterglas, (Optiker) ſo nennt man das Barometer, welches noch außer dem Queckſilber mit einer andern leichtern flüſſigen Materie gefüllet iſt, um dadurch das Steigen und Fallen empfindlicher zu machen, und die Veränderungen in der Schwere der Luft deſto leichter zu bemerken. Denn da man durch Beobachtungen der torricelliniſchen Röhre erkannt hat, daß dadurch die geringen Veränderungen in der Schwere der Luft nicht genau genug angezeiget werden, ſo iſt Carteſius zuerſt darauf gefallen, dieſem Fehler durch eine andere flüſſige Materie, die leichter, als das Queckſilber iſt, abzuhelfen. Zu dem Ende füllte er ein etwas breites zylindriſches Gefäß mit Queckſilber etwas über die Hälfte an, den übrigen Theil des Gefäßes über dem Queckſilber füllet er aber mit einer merklich leichtern Flüſſigkeit, z. B. Waſſer, damit es in einer engern Röhre über dem zylindriſchen Gefäß nach den Veränderungen der Schwere der Luft ſteigen und fallen könnte, welche obere Röhre hernachmals dergeſtalt hermetiſch verſiegelt wurde, daß bey dem Niederſteigen des Queckſilbers mit dem andern flüſſigen Körper, bis zu dem Gleichgewichte mit der Luft, ein luftleerer Raum über dem Waſſer in der obern Röhre verbleibe. Ein ſolches Barometer zeiget die Veränderungen der verſchiedenen Schwere der Luft zwar weit merklicher an, denn wenn das Queckſilber in dem zylindriſchen Gefäß nur ein wenig ſteiget, ſo durchwandert das darüber gehende Waſſer in der engern Röhre einen viel größern Raum; doch iſt dieſer Fehler hierbey, daß die Luft, welche ſich innerhalb des Waſſers befindet, aus ſelbigem in den luftleeren Raum der Röhre ſteiget, und dadurch das Steigen und Fallen des Waſſers verhindert.

Doppelte Verſatzung, (Zimmermann) iſt eine Zuſammenfügung zweyer Hölzer, welche ſenkrecht oder horizontal mit einander verbunden werden ſollen, deswegen erhält das eine Holz an dem einen Ende einen gedoppelten Zahnſchnitt, ſo daß daraus zwey ſchräge Zähne oder Zinken entſtehen. Nachher werden nach dem Maaß der beyden Zähne in das andere Stück, ſo angeſetzet werden ſoll, gleichfalls zwey ſolche Einſchnitte gemacht, daß ſich die Zähne darinn paſſen. Folglich werden beyde Stücke in dieſen Ausſchnitten vereiniget, und durch einen hölzernen Nagel, oder auch mehrere, die durch ein gebohrtes Loch beyder Stücke durchgehen, beveſtiget.

Doppelt gefärbtes Tuch, (Färber) Tücher, die auf jeder Seite eine verſchiedene Farbe haben, z. B. auf der einen Seite roth, auf der andern blau. Dieſes geſchiehet nur bey den allerfeinſten Tüchern, die überdem ſehr dicht ſind, ſo daß nicht ſo leicht eine Farbe durch und durch dringen kann. Man wählt aber keine andere Farbe als Scharlach und Blau. Wenn das Tuch auf dieſe Art gefärbet werden ſoll, ſo wird ſolches auf die Hälfte zuſammen geleget, ſo daß Leiſte auf Leiſte genau zu liegen kommt, und es wird an den beyden Ecken der Länge nach, aber ſo dicht, wie möglich, zuſammen genehet. Dieſes dichte Zuſammennehen verhindert, daß die Farbenbrühe nicht eindringen kann, wozu ſie keine Zeit hat, weil das Tuch beym Färben beſtändig auf dem Haſpel über dem Keſſel in der Farbenbrühe herumgetrieben wird, daher die Farbe nicht in die etwanigen Zwiſchenräume eindringen kann. Man färbt das Tuch erſt auf der einen Seite ſcharlach, und wenn es mit dieſer Farbe getrocknet, ſo wird es von einander getrennet, die gefärbte Seite nunmehr inwendig geleget, und die Ecken werden wieder zuſammen, wie das erſtemal, genehet, und das Tuch wird gewöhnlich in der Blauküpe gefärbet. Dieſe Tücher werden zu ſolchen Röcken gebrauchet, die nicht ausgefüttert ſind, und folglich auf beyden Seiten getragen werden können. Gewöhnlich werden daraus Ueberröcke für begüterte Perſonen gemacht.

Doppelt umlaufender Stab, (Luſtfeuerwerk) auf einer Nabe, die auf der Welle herumläuft, ſind zwey Stäbe oder Zapfen angebracht, und wie bey dem **einfach umlaufenden Stab** (ſ. dieſen) nur eine Rakete angebracht iſt, ſo ſind hier zwey Raketen, an jedem Zapfen eine, angebunden. Wenn die eine angeſteckte Rakete ausgebrannt iſt, ſo ſteckt ſie durch eine **Stopine**, (ſ. dieſe) die von ihr bis an die andere Rakete reichet, dieſe gleichfalls in den Brand, und dieſe läuft ſo wie die erſte mit der Nabe an der Welle herum.

Doppler, (Kartetſchenmacher) ein Inſtrument, deſſen man ſich bedienet, den zugeſchnittenen Eiſendraht zu den

Digitized by Google

den Zähnen der Kartetſchen zu verdoppeln, oder noch einmal umzubiegen. Es gleicht einer kleinen Zange mit kleinen dünnen Kneipen.

Dopplirung, (Kriegskunſt) eine Verdoppelung der Glieder und Linien bey den Waffenübungen, da man aus zwey Gliedern eins machet.

Dopplirung, ſ. Dubliren.

Dorach, ein arabiſches Maaß, hält acht Johein (zwölf antwerpiſche Stop) ein Johein hat ſechs Kiſt oder Askat, ein Askat zwey Korbin, ein Korbin zwey Keliath, zwey Keliath zwo Kaſſuk, Arſive oder römiſche Acetabula, u. ſ. w.

Dorcas, Dourias, Douriaßen, eine Art Neſſeltuch oder weißer Kattun, welcher gleichfalls aus Oſtindien und vornämlich aus Bengalen kömt. Man hat deren verſchiedene Arten, als groben und feinen, geſtreiften und würflichen, auch zuweilen mit Blumen. Die Stücken ſind gemeiniglich 16 Ellen lang und $\frac{7}{8}$ Elle breit.

Dor Emul, eine andere Art Neſſeltuch mit Blumen, welches die Engländer aus Oſtindien bringen. Ein Stück davon iſt insgemein 16 Ellen lang und $\frac{3}{4}$ Elle breit.

Dorfkaffard, Bauernkaffard, Fr. Caffard de Village, ein ziemlich grober Zeug, entweder ganz von Wolle, oder auch von Wolle oder Leinen, ohne die geringſte Vermiſchung von Seide.

Dorfmeiſter, Landmeiſter, (Handwerkszünfte) ein Meiſter unter den Handwerkern, der auf dem platten Lande wohnet, im Gegenſatz der Stadtmeiſter. Sie müſſen ſich zu ihrer Zunft in der benachbarten Stadt halten, und ihr Quartalgeld daſelbſt erlegen. Nicht alle Handwerker dürfen auf dem platten Lande wohnen z. B. kein Schuſter, dagegen wol Schneider, Leineweber. In manchen Städten muß der Dorfmeiſter ein neues Meiſterſtück machen, wenn er in die Stadt ziehet.

Doriſche Ordnung, (Baukunſt) unter den ſechs Bauordnungen iſt dieſe die erſte griechiſche Ordnung, oder die erſte Art, in einem beſtimmten Verhältniſſe Säulen aufzurichten und zu verzieren. **Dorus**, ein griechiſcher König in Achaja, einer griechiſchen Provinz, ſoll der Erfinder dieſer Bauart geweſen ſeyn, und zuerſt mit dieſer Ordnung zu Argos einen Tempel der Juno verzieret haben. Um die doriſche Ordnung ohne Säulenſtuhl einzutheilen, muß man die ganze Höhe in 20 Theile theilen, und $\frac{1}{20}$ giebt den Model; der wieder in 12 Theile getheilt wird. Man nimt auch einen Model zu dem Säulenfuß nebſt dem **Unterſaum** an. Die Höhe des Stamms oder Säulenſchafts, ohne den Unterſaum, beträgt 14 Model, und das Kapital noch überdem einige Model. Die übrigen 4 Model kommen zu dem Gebälke. Man kann leicht berechnen, wieviel dieſe Eintheilung an Füßen nach der Höhe beträgt, wenn man beſtimmt hat, wie dick eine Säule unten am Fuß ſeyn ſoll, weil eine Säule 7 mal ſo lang ſeyn muß, als ſie unten dick iſt. Hernach wird auch die Größe des **Models** nach Zollen beſtimmt. (ſ. Model.) Die 4 Model, welche das Gebälke, nämlich den Unterbalken, Borten und Kranz erhält, wird alſo eingetheilet, daß der Unterbalken einen Model, $1\frac{1}{2}$ Model aber der Borten erhält, und eben ſoviel auch dem Kranze zugetheilet wird. Dieſe Ordnung iſt unter allen am ſchwerſten einzurichten und vereinigt anzubringen, weil ſich ihre Säulenweiten an dem Maaße der **Dreyſchlitze** und **Zwiſchentiefen** binden müſſen. Die Säulenweite richtet ſich alſo nicht nach Modeln, ſondern nach den Dreyſchlitzen, und können nicht weniger, als einer, und nicht mehr als 5 zwiſchen zwey Säulen ſeyn, ohne die, welche mitten über den Saulen zu ſtehen kommen. Die Zuſammenſtellung mehrerer Säulen von dieſer Ordnung verurſachet mehr Ungleichheit, als bey keiner andern, und kann ſelten ohne Fehler ins Werk gerichtet werden. Wenn man Lauben oder Bogenſtellung mit der doriſchen Ordnung machen will, muß man, wie gedacht, die ganze Höhe in 20 Theile theilen, davon ein Theil den Model abgiebt. Hernach kann man die Weiten alſo austheilen; daß zwiſchen zwey Bogenpfeilern 7 Model, und zu der Breite eines jeden Pfeilers drey Model kommen, ſo werden die Höhen gegen die Breiten verhältnißmäßig ſeyn, zumal der Bogen im Lichten noch einmal ſo hoch als weit wird; und die Dreyſchlitzen nebſt ihren Zwiſchentiefen ganz richtig ausgetheilet werden, und wenn man dahin ſiehet, daß die Säule nur $\frac{1}{4}$ des Models über die Hälfte außer der Wand ſtehe, damit der Kämpfer nicht über deren Hälfte herausgehe, welche Regel überhaupt bey allen Ordnungen zu beobachten iſt. Dieſer Bogen behält ein gutes Verhältniß, denn er iſt doppelt ſo hoch als weit, aber bis an das Gebälke ſind noch zwey Model übrig. Es könnten alſo, wo es die Gelegenheit erforderte, die Bogen noch wol höher gemacht werden, ohne etwas zu verderben, zumal da es beſſer iſt, den Bogen zu hoch, als zu niedrig zu machen. Wollte man die Säulenweite auf 5 Balkenweiten bringen, d. i. zwiſchen die Säulen 4 Dreyſchlitzen ſetzen, ſo kann ein Grundſtein unter die Säulen geſetzt werden, damit der Bogen ein beſſeres Verhältniß bekomme, welcher bis auf eine Model unter den Unterbalken erhöhet werden kann. Der große Raum, welcher über gegenwärtigen Bogen iſt, läſſet zu, daß man die Glieder des Stamms über den Bogen fortführen kann. An dem Kranz erhält dieſe Ordnung anſtatt des obern Bandes eine **Hohlleiſte**, und anſtatt des untern Dielenköpfe mit 36 runden Zapfen. An den Borten bekomt ſie ein Band mit einem **Anlauf**, an dem Unterbalken eine **Hohlleiſte**, und an dem Knauf eine viereckige Platte. Der Schaft oder Stamm der Säule hat oben einen **Rinkenſaum** und **Ablauf**, unten einen Saum und Anlauf, und unter dieſem noch einen Stab. Der Stamm kann auch 18 Aushöhlungen, die gar nicht tief ſind, mit breiten **Zwiſchenſtäben** haben. Der Bogen der Aushöhlungen kann ein Viertelkreis, und der Stab halb ſo breit, als die Aushöhlungen ſeyn. Der Säulenfuß der doriſchen Säule kann einen **Pfuhl**, auf dieſem eine **Sturzrinne**, und darüber noch einen kleinern Pfuhl haben. Man muß aber, ſo wie bey allen Theilen und Gliedern, nicht vergeſſen, Rinnlein dazwiſchen zu ſetzen. Zwiſchen den Deckel des Säulenſtuhls und die Säule muß ein Unterſatz geſtellet werden, welcher, wie der

Digitized by Google

der Würfel, gleich herab gehen kann. Der Deckel der doriſchen Ordnung wird mit einer Hohlleiſte gekrönet, und unten an dem Würfel bekomt er eine Kehlleiſte mit dem Riemen. Man könnte den Würfel bey dieſer Ordnung noch mit einer angeſetzten Tafel verſtärken, und mit einem Riemen und Hohlleiſten einfaſſen. An dem Fuß des Säulenſtuhls oder Grundſteins bekomt ſie eine Kehlleiſte.

Dorn, 1) (Eiſen- und Metallarbeiter) ein ſpitziger eiſerner Stift, oder dünnes Eiſen, welches nach verſchiedenen Größen, bald dicke oder dünne, bald zugeſpitzt, bald eckig oder rund iſt, und womit von den verſchiedenen Metallarbeitern kalt Löcher in Eiſen geſchlagen, oder die bereits gemachten Löcher aufgeräumet und erweitert werden. (ſ. Lochring.) Oft heißt auch ein bloßer ſtumpfer Stift Dorn, z. B. der Dorn im deutſchen Schloſſe, worauf ſich der Schlüſſel umdrehet. 2) **Dorn**, (Rohrſchmid) eine lange runde eiſerne Stange, vorne mit einem umgebogenen Haken. Sie dienet auf der Gewehrfabrik dem Rohrſchmid dazu, das Rohr darauf zuſammen zu biegen, und demſelben durch das Schmiden die walzenartige Geſtalt zu geben. Den Haken deſſelben ſtützt der Rohrſchmid, wenn er den nunmehr in eine hohle Röhre verwandelten Lauf zuſammen ſchweißen will, gegen den Amboß, und ziehet das Rohr von dem Dorn, um ſolches in einem Geſenk, nachdem er demſelben Schweißhitze gegeben hat, zuſammen zu ſchweißen. Der Dorn muß niemal ſo dick ſeyn, als der Kaliber des Rohrs, ſondern beſtändig etwas dünner, weil erſt auf der Bohrmühle dem Rohr ſein gehöriger Kaliber gegeben wird. 3) **Dorn**, (Stahlarbeiter) ein rundes oder vierkantiges Eiſen von willkührlicher Dicke, ſo dem Stahlarbeiter ſtatt eines Amboßes dienet, um den ſogenannten ſtählernen Schnallen ihre Geſtalt zu geben. Er könnte deswegen füglicher **Schnallenamboß** heißen. Wenn der Stahlarbeiter ein Stück Eiſen, nach Verhältniß der Größe, von einer Stange Eiſen abgeſchrottet, dünn ausgeſchmidet, mit dem Hammer zu einem Kreis zuſammengebogen, und die Enden, die vor dem Zuſammenbiegen abgeſchärfet, und übereinander geſchlagen ſind, zuſammengeſchweißet hat, ſo giebt er der Schnalle auf dem Dorn die runde, ovale oder vierkantige Geſtalt. Der Stahlarbeiter treibt zu dieſem Ende den Ring zur Schnalle rothglühend mit dem Hammer, auf einen zur Schnalle ſich paſſenden Dorn, bis der innere Umfang des Ringes die erforderliche Geſtalt der Schnalle angenommen, und die beſtimmte Erweiterung erhalten hat. Zugleich muß der Hammer, nach Maaßgebung des innern Umfangs und des Models gleichfalls den äußern Umkreis bilden. So wie man die eine Schnalle ausarbeitet, ſo wird auch die andere zubehörige bearbeitet. Nur muß der Arbeiter bey der zweyten ſein Augenmerk beſtändig auf die erſte richten, damit ſie beyde gleich werden. Die Feile und die Polirſcheibe erleichtern ihm die Arbeit, die Schnallen ins Feine zu bringen. Auch die Zunge der Schnallenhaken pflegt man einen Dorn zu nennen, wenn ſie von Eiſen iſt. 4) **Dorn**, dieſen Namen führte auch in alten Zeiten die Stecknadel.

Dorne, Dörner, (Salzwerk) die von Weiß- oder Schwarzdorn um die Dornwände geflochtenen Reiſer, worauf das ablaufende Salzwaſſer, welches aus den Hähnen der Baßins an den Wänden herunter tröpfelt, ſich brechen und dadurch von ſeinem Phlegma ausdünſten muß. Um dieſe Dorne gehörig an den Wänden zu beveſtigen, muß eine ſolche Verbindung von Balken, Ständern und Streben getroffen werden, welche das Gradirhaus (ſ. dieſes) ſelbſt beveſtigen, ſo denn willkührlich iſt, und von dem Baumeiſter nach ſeinem beſten Wiſſen gemacht werden muß. Vor dieſem Gebälke mit ſeinen Verſtrebungen werden von unten an bis oben hinaus etwa 2½ Fuß von einander ſtarke Latten beveſtiget, an welchen die Dornen ſchichtweiſe angebracht werden. Bey der Einſchlingung derſelben iſt vorzüglich dahin zu ſehen, daß die ſtachelichte Seite der Dornen auswendig auf beyden Seiten einer Dornwand zu liegen komme, damit das Salzwaſſer durch die vielen Stacheln ſich gut zertheile. Iſt nun ſolchergeſtalt das Dornen geſchehen, ſo müſſen dieſelben mit einer dazu eingerichteten ſtarken Schere gleich abgeſchnitten, und die Wände ſolchergeſtalt ausgeglichet werden.

Dornen, Dornigt, (Zinngießer) ſo nennen die Zinngießer die Eiſentheilchen in dem Zinn, welche ſich beym Puchen von dem Pucheiſen abgenutzet haben. Das Zinn bekomt davon kleine ſpitzige Bläschen, die es ſehr verringern. Das engliſche Zinn hat aber am wenigſten davon. Dieſe Eiſentheilchen machen das Zinn ſehr ſpröde, und ſind den Zinngießern beym Abdrehen ſehr hinderlich.

Dörner, Dörnlein, Saigerkrätz, Saigerdörner, (Bergwerk) 1) Der Abſtrich, welcher beym Saigern des Kupfers zurück bleibt, und noch Metall bey ſich führet. 2) Die Zacken an dem geſchmolzenen Kupfer. (ſ. Darlinge.)

Dörnerbley, (Saigerhütte) iſt das Bley oder Werk, welches aus dem Abgang bey dem Schmelzen entſtehet. Ferner werden zu dieſem Dörnerbleyſchmelzen die Ofenbrüche vom Friſchen, die Dörner von Saigern und Darren, und das Gute aus der Wäſche genommen.

Dörnerkienſtöcke, (Saigerheerd) dasjenige Kupfer, ſo auf dem Saigerheerd ſtehen bleibet. Es wird beſonders gedarret, und nicht mit unter das gute Kupfer genommen, weil ſolches nur Krätzkupfer iſt, und das gute Kupfer davon verdirbt.

Dörnerwand, ſ. **Dornwand**.

Dorngradirung, Leckwerk, (Salzſiederey) iſt eine Gradirungsart der Sole, da man derſelbigen durch Dornwände das Phlegma benimt, und ſie reichhaltiger an Salz machet. (ſ. Gradirung.) Dieſe Gradirung geſchiehet nun an den **Dornwänden**, (ſ. dieſe) die in einem Gradirhauſe aufgerichtet ſind. Man läßt das Salzwaſſer aus dem auf den Dornwänden ſtehenden Baßin vermittelſt der Hähne, fließen, damit das Salzwaſſer über die Dornen laufen könne. Man muß aber hiebey beobachten, daß dieſe Tropfhähne nicht immer auf allen Seiten geöffnet werden müſſen. Denn wenn der Wind auf eine Seite der Gradirwand ſtreicht, ſo würde das Waſſer,

welches auf der andern Seite herunter tröpfeln ſollte, von den Dornwänden ab, und aus dem Gradirhauſe heraus gewehet werden, wodurch daſſelbe verloren ginge. Dieſer Schade würde um ſoviel beträchtlicher ſeyn, je ſalzhaltiger dieſe Sole ſchon iſt. Man muß alſo in dieſem Fall nur auf der Seite die Hähne öffnen, welche vom Winde gerade zu herunter beſtrichen werden. Iſt es aber gute warme Witterung, ſo können alle **Regiſt**, d. i. **Hähne der Baßins** (ſ. dieſe) gezogen werden. Das Salzwaſſer tröpfelt alſo aus den Hähnen des Baßins auf die Dornen der Dornwände, wodurch die wäßrigen Theile der Sole, ſoviel wie möglich, weggeſchafft werden, und das Salzwaſſer veredelt, d. i. reicher an Salz gemacht wird. (ſ. Gradirung.) Da bey dieſer Arbeit gute Aufſicht erfordert wird, ſo müſſen beſondere Leute darauf gehalten werden, welche ſowohl auf Wind und Wetter, und die darnach einzurichtende Stellung der Hähne ein wachſames Auge haben, als auch übrigens täglich aufmerkſam ſeyn müſſen, ob nichts auszubeſſern iſt. Da nun dieſe Leute beſtändig vorhanden ſeyn müſſen, doch aber nicht beſtändig mit der Aufſicht zu thun haben, ſo bedienet man ſich des unvergleichlichen und nützlichen Vortheils, daß dieſe Leute beſtändig in ſolchem Gradirhauſe auf und abgehen, und mit einer dazu bequemen Leckſchaufel das von den Dornen abgetröpfelte Waſſer wieder in die Höhe und an die Dornen anſpritzen, wodurch das Gradiren oder das Verdunſten der wäßrigen Theile vermehret wird.

Dornigt, Muſig, (Schmelzhütte) wird vom Zinn geſagt, wenn es nicht gut ſchmelzt, weil die Zwitter lieſig und eiſenſchüßig ſind.

Dornigt, ſ. **Dornen.**

Dörnlein, ſ. **Dörner.**

Dornſchere, eine große bis 2 Fuß lange Schere, deren beyde Blätter durch eine Schraube vereiniget ſind, womit der Gärtner Hecken, Zwergbäume ꝛc. beſchneidet. In hieſiger Gegend ſagt man gewöhnlicher Garten- oder Heckenſchere.

Dornſtein, (Salzſiederey) entſtehet beym Gradiren aus den Erdtheilen, ſo das Salzwaſſer bey ſich führet, und bey dem Gradiren in den Dornen abſetzet. Es iſt eine mit zähen Thon vermiſchte Kalkerde, ſo zum Düngen des Ackers gebraucht werden kann.

Dornwand, Dörnerwand, Gradirwand, (Salzwerk) diejenigen Wände, welche mit Dornen beleget ſind, und woran die Sole im Gradirhauſe gradiret oder veredelt wird. An ſolchen Orten, wo nur eine geringhaltige Sole und die Feurung theuer iſt, iſt es nöthig, daß man in einem Gradirhauſe mit zwey Stockwerken Dornwände, im unterſten Stock zwey, und im oberſten eine, aufrichtet. Die Dicke der unterſten Dornwände muß unten wenigſtens 4 Fuß betragen, und nimt bis nach oben zu bis auf 2½ oder 3 Fuß an Dicke ab. Denn die Geſtalt dieſer Dornwände muß pyramidiſch ſeyn, und etwas ſpitzig zulaufen, damit die Tropfen, welche oben herunter fallen, deſto gewiſſer in die Dornen tröpfeln, und alſo der zehrenden Luft deſto länger ausgeſetzt bleiben. Die Höhe dieſer Dornwände muß nicht über 25 Fuß ſeyn. Manchmal muß man ſich auch mit 21 bis 22 Fuß hohen begnügen, weil man ſich hierinn nach den Pumpen richten muß, die die Sole noch einige Schuhe höher bis über und in das Baßin auf den Dornwänden heben müſſen. Die Länge beträgt oft viele hundert ja tauſend Fuß, je nachdem es der Gehalt der Sole und die Koſtbarkeit des Brandes erfordert. Denn hat man eine reichhaltige Sole, ſo iſt es nicht nöthig zu gradiren und große und viele Dornwände aufzurichten, oder der Brand müßte ſehr theuer ſeyn, und man ſähe ſich daher genöthiget, um dieſen zu ſparen, die Sole, ſoviel wie möglich, zu veredeln. Iſt aber die Sole armhaltig, und der Brand überdem koſtbar, denn muß man die Sole ſoviel wie möglich zu veredeln ſuchen, damit das Holz geſparet werde. Denn müſſen alſo viele und große Dornwände errichtet werden. Hingegen iſt das Holz nicht theuer, denn hat man nicht nöthig, auch geringhaltige Solen zu gradiren. Die Entfernung der beyden unterſten Dornwände im unterſten Stockwerk wird am beſten eingerichtet, wenn ſie der größten Dicke dieſer Wände gleich gemacht wird. An der rechten Höhe dieſer Wände iſt auch viel gelegen. Denn ſind ſie zu niedrig, ſo verliert man den Vortheil, daß der Tropfen nicht ſo lange in freyer Luft erhalten werde, und wenn ſie zu hoch ſind, ſo können die Pumpen das Waſſer nicht ſo hoch heben, als erfordert wird, deswegen die oben gedachte Höhe die annehmlichſte iſt. Die obere Dornwand in dem zweyten Stockwerk unter dem Dach kann nicht ſo hoch ſeyn, als die beyden unterſten, und ſie beſtimmt ſich von ſich ſelbſt durch die Höhe des Gebäudes. Ihre Breite richtet ſich nach dem Zwiſchenraum der beyden untern Wände. Denn ſie wird zwiſchen dieſen, aber in dem obern Stockwerk, dergeſtalt angebracht, daß das Baßin, in welchem ſie ſtehet, an die obern innern Wände der beyden untern Dornwände anſtößet. So wie die obere Dornwand in einem Baßin ſtehet, worinn das Salzwaſſer, welches aus dem oberſten Baßin, das auf der Wand ſtehet, auf dieſe Wand herunter lauft, und aufgefangen wird, eben ſo ſtehen die unterſten Wände in einem Baßin, worinn gleichfalls die Sole von den Wänden und Dornen herunter laufend aufgefangen wird. (ſ. Dornen.)

Dörre, Dörren, und alle abſtammende Wörter, ſ. unter **Darre.**

Dörrer, (Krappbau) derjenige Arbeiter, welcher die Färberröthe ſowohl im Thurm als in der Darre dörren muß. Hiezu iſt eine Perſon erforderlich, die Kunſt und Erfahrung beſitzt, das Dörren gehörig zu bewerkſtelligen, indem die Güte des Krapps hauptſächlich davon abhänge, daß er gehörig gedörret worden iſt. Dieſer Arbeiter iſt zugleich eine Art vom Aufſeher, welcher die Aufſicht über die andern Arbeitsleute insgeſammt hat. Er hat noch eine andere Perſon zum Beyſtand unter ſich, um einen Theil der beſchwerlichſten Arbeit zu verrichten, und alle Zeit bey der Hand zu ſeyn.

Digitized by Google

Dorſch, Pamuchel, (Fiſcherey) einer der zarteſten Meerfiſche, den man in der Oſtſee fängt, und geſalzen in das Innere der Länder verſchickt.

Dorures Fauſſes, eine Art indianiſcher Stoff, von einer ſehr ſinnreichen Erfindung, die aus China kommen. Sie ſind von Atlaß oder Satin, und mit goldenen oder ſilbernen Blumen, welche jedoch nur aus kleinen Stückchen Gold- oder Silberpapier beſtehen, welche in langen ſchmalen Streifen zerſchnitten, und mit eingewürket ſind. Sie geben einen ſolchen Glanz, als das lioniſche und mailändiſche Gold in den franzöſiſchen Stoffen nicht thun kann; ſie ſind aber, wie man leicht vermuthen kann, von keiner Dauer. Die guten und wahren goldenen und ſilbernen Stoffe und reichen Zeuge aus China heißen dagegen bey den Franzoſen Dorures Fines oder de Nanquin.

Doſe, Tobaksdoſe, dieſes iſt eine Büchſe oder Schachtel von mancherley Geſtalt und Materie, von Holz, Horn, Elfenbein, Schildkrötenſchalen, Leder, von Silber oder Gold, welche von verſchiedenen Profeſſioniſten und Künſtlern verfertiget wird. Sie werden gewöhnlich in Rauchtobaks- und Schnupftobaksdoſen eingetheilt. Die erſtern ſind größer als die zweytern. Die Rauchtobaksdoſen ſind gemeiniglich länglich, kantig oder oval, die Schnupftobaksdoſen aber mehrentheils rund, zumal die von geringerer Materie. Doch auch dieſe werden nach allerley Formen gemacht.

Doſe, (Gold- oder Silberarbeiter) eine goldene oder ſilberne Doſe entſtehet auf zwey verſchiedene Arten. Entweder ſie wird aus Blech im Ganzen getrieben, oder ſie wird ſtückweiſe zuſammen geſetzet und gelöthet. Im erſten Fall haut ſich der Künſtler von dem ſtarken Gold- oder Silberguß ein Stück am Gewicht ſo ſchwer, als nöthig, ab, und ſchläget ſolches auf einem Amboß mit einem ſtarken Hammer zu einem Blech, das etwas dicker iſt, als die Doſe werden ſoll. Alsdenn ſchlägt der Tiefhammer die erſte Anlage zum Boden, und hierauf wird die völlige Erhebung auf dem Amboß und dem Bechereiſen ausgetrieben, wobey der Künſtler ſeine Geſchicklichkeit, den Hammer zu führen, zeigen muß, damit er mit demſelben der Doſe ihre verlangte Geſtalt mittheile. Sobald der Hammer der Doſe die beſtimmte Form gegeben hat, ſo wird ſie dem Ziſilirer (ſ. dieſen) übergeben, der ſie, ſie ſey nun von Gold oder Silber, beſonders auf dem Deckel, auch wol die ganze Doſe, nach einer Zeichnung treibet. Iſt die Doſe von Gold, und ſie ſoll mit Steinen beſetzt werden, ſo ſetzt der Juvelirer die ſilbernen **Kaſten** zu den Juvelen ein, (ſ. Kaſten) und der Galanteriearbeiter giebt ihr hernach durch das Feilen und Poliren das Anſehen. Alsdenn faßt der Juvelirer die Steine, und wenn ſie graviret werden ſollen, ſo ſticht der Graveur mit dem Grabſtichel die Figuren nach dem Poliren ein. Endlich wird das **Gewinde** (ſ. Gewinde) angelöthet, und die Doſe wird von neuem poliret. Weil ſich zwey vereinigte Metalle von einer Art ſtark reiben, ſo nimt man zu dem Draht ein Gewinde Meſſing. Löthet man zweytens Doſen aus verſchiedenen Stücken zuſammen, ſo geſchiehet dieſes mit Beyhülfe einer Form, die die Geſtalt der Doſe hat. An den Seiten dieſer Form, die von Eiſen iſt, erhält die Doſe ihre Geſtalt. Das Goldblech wird um dieſe Form geleget, mit einem Blech von Bley bedeckt, und auf dieß letztere ſchlägt der Künſtler mit einem Hammer dergeſtalt, daß ſich das Gold unter demſelben an allen Seiten an die Form anſchließt. Den Schluß oder den obern Theil am Rande des Deckels löthet man an, und hierdurch wird das Goldblech zugleich zuſammen gehalten. Nach dem Umfange dieſes Schluſſes löthet man den Ring des Deckels zuſammen, der vorher auf den Seckenſtock gezogen iſt (ſ. Seckenſtock.) Endlich werden in der Doſe ſelbſt, und in dem Ring des Deckels die Boden eingelöthet. Beydes wird durch das Gewinde vereiniget, und das Ganze wird poliret. Auch ſchlägt man Doſen in den **Doſenſtampfen,** (ſ. dieſe) worauf das Goldblech geleget, und mit einer andern Stampfe, die ſich in die Doſenſtampfe paßt, hereingetrieben wird. Der Deckel wird entweder gleichfalls geſtampft, oder auf die vorige Art zuſammen gelöthet.

Döſe, Deſe, (Böttcher) ein Gefäß, welches unten am Boden weit, oben aber etwas enger iſt, etwa wie die Hälfte eines im Bauch zerſchnittenes und umgekehrtes Stückfaſſes. Ueber dem Boden ragen unterhalb drey verlängerte Dauben, ſo wie bey den Bottichen hervor, worauf es ſtehet. Sie ſind von verſchiedener Größe, und werden ſowohl zum Waſchen als Backen und andern wirthſchaftlichen Verrichtungen gebrauchet, wovon ſie auch verſchiedene Namen erhalten. Vornämlich braucht man ſie zum Backen, da man in denſelben anſtatt der Tröge zwey und mehr Scheffel Mehl auf einmal einteigen kann. Man gebraucht ſie auch in den Brauhäuſern, wo keine Kühlſchiffe oder Kühlſtöcke vorhanden ſind, zur Abkühlung des Biers. Sie ſind alsdenn von ziemlicher Größe und oben weiter als unten. In der Mark Brandenburg höret man dieſe Bedeutung ſelten. Ueberhaupt ſcheint es, als wenn das Wort Döſe in alten Zeiten jedes Gefäß bedeutet habe, wie aus dem nächſten Artikel erhellet.

Doſenbäume, (Töpfer) diejenigen Bäume oder Stangen, 5 Zoll im Durchſchnitt groß, und willkührlich lang, oder auch Latten, auf welchen Bretter geſchoben werden, um auf denſelben fertig gedrehete irdene Gefäße aufzuſtellen und austrocknen zu laſſen.

Doſenform, (Kunſtdrecheler) eine Form, worinn man Doſen von Schildkrötenſchalen oder Horn, nachdem ſolche erweicht ſind, formen kann. Sie beſtehet aus zwey Stücken, nämlich aus einem metallenen Ringe von einem beliebigen Durchmeſſer, ohngefähr einen halben Zoll dick, und nach der Tiefe der Doſe verhältnißmäßig hoch. Er muß ein klein wenig ſchräge ſeyn, damit die nachher eingedruckte Horn- oder Schildkrötenplatte, wenn ſie in dem Ring eingedruckt iſt, wieder gut heraus genommen werden kann. Dieſer Ring bildet nur den Körper der Doſe, und nachher wird der noch unförmliche Boden in dem zweyten Stück der Form, nämlich in der **Bodenlage** (ſ. dieſe) geformet.

Digitized by Google

Doſen formen, (Kunſtdrechsler) die Kunſt aus erweichten Horn- oder Schildkrötenplatten Doſen in Formen zu formen, und ſolchen eine verlangte Geſtalt zu geben. Hierzu gehört eine Form von Klockenſpeiſe oder Eiſen in einer beliebigen Größe, wie es die Größe der Doſe, die gemacht werden ſoll, erfordert. (ſ. Doſenform.) Die Schildkrötenſchale oder Hornplatte wird nach der Größe der Form rund geſchnitten, doch ſo, daß ſie noch etwas vor dem Rand des Ringes der Form hervorraget, damit es nicht an Materie fehle. Wenn die Schale oder Platte alſo zugerichtet iſt, ſo muß man auf das Queerholz der Preſſe (ſ. Preſſe) eine ohngefähr 2 Linien dicke eiſerne Platte legen. Auf dieſe Platte wird nun der Ring der Form (ſ. Doſenform) gerade unter der Schraube der Preſſe geſtellet, ſo daß die Achſe der Schraube ſenkrecht auf dem Mittelpunkt des Ringes fällt. Hierauf legt man die Schildkrötenſchale auf den Ring dergeſtalt, daß ihr Mittelpunkt und der Mittelpunkt des Ringes in einer geraden Linie mit der Achſe der Schraube falle. Wenn Ring und Platte alſo zugerichtet ſind, ſo ſtellt man auf die Schildkrötenſchale einen hölzernen Pfropf, der die Geſtalt eines abgekürzten Kegels hat, der nicht ganz ſo ſtark, als der Durchmeſſer des Rings der Form, und nur zweymal ſo dick, als die Schildkrötenſchale iſt, welches man genau beobachten muß. Denn iſt er dicker, ſo iſt zu befürchten, daß die Schildkrötenſchale platze, und wenn er dünner iſt, ſo wird der Rand der Doſe faltig, und wie geflammt, welches die Materie verderben würde. Endlich legt man wieder eine eiſerne Platte auf dieſen Pfropf, und ſchraubet dieſe ganz behutſam mit der Schraube an den Pfropfen. Denn wenn man zu ſcharf preſſet, ſo ziehen ſich die Stücken zu ſchnell auf ihrer Stelle, deswegen muß man alle dieſe genannten Stücke in der Preſſe nur behutſam zuſammen ſchrauben und beveſtigen. Iſt ſolches geſchehen, ſo tauchet man die Preſſe in einem Keſſel mit kochendem Waſſer ein, der über dem Feuer ſtehet, und ohngefähr nach einer Zeit von zwey Minuten wird die Schildkrötenſchale oder das Horn anfangen weich zu werden. Man darf alsdenn die Schraube nur ein wenig anziehen, damit der Pfropf die ſchon etwas erweichte Schildkrötenſchale oder Hornplatte preſſe. Beydes druckt ſich nach und nach in die Form ein, und man wiederholet dieſes ſo oft, bis ſie völlig eingepreßt iſt. Nach dieſem ziehet man die Preſſe aus dem ſiedenden Waſſer, und ſteckt ſie in ein Gefäß mit kaltem Waſſer. Nachdem die Schildkröte wieder erkaltet iſt, nimt man ſie aus der Form heraus, welche man in die Bodenlage (ſ. dieſe) legt, um den Rand der Doſe zu preſſen, in deren Grund man eine zinnerne Platte legt, welche ſo dick iſt, als man will, daß der Rand der Doſe breit werden ſoll. Man legt alsdenn in dem Grund der Form noch eine andere zinnerne Platte, die faſt eben ſo dick iſt, als die in der Bodenlage, und alsdenn legt man die Doſe mit der Bodenlage umgekehrt auf die Form, ſo daß der Boden oben, und der Rand unten komt. So legt man das Ganze auf die eiſerne Platte, die in der Preſſe zur Grundlage dienet, und ganz oben drauf aber wieder die zweyte eiſerne Platte, wie das erſtemal bey dem Preſſen der Doſe ſelbſt, und alsdenn beveſtiget man alles wieder auf die obengedachte Art mit der Schraube, und bringt es auch in den Keſſel mit ſiedendem Waſſer. Merkt man, daß die Doſe wieder erweicht iſt, ſo ſchraubt man die Schraube der Preſſe, wie vorher, ſchärfer an, alsdenn wird die Doſe ihre ſchräge Geſtalt, die ſie das erſte Mal von dem kegelmäßigen Pfropf angenommen hat, ablegen, und die gleichrunde Geſtalt der Form annehmen, weil der Grund derſelben gänzlich platt iſt. Aber man kann ihren Boden auch erhaben machen, wenn man anſtatt der zweyten zinnernen Platte, die man herausziehet, in den Grund oder den Boden der Doſe eine zinnerne erhabene Platte leget, und ſolche gleichfalls in eine konkave Bodenlage ſetzet. Alsdenn wird auf ſelbige ein hölzerner Pfropf geleget, und nachdem ſie in ſiedendes Waſſer wieder heiß und weich geworden und gepreßt iſt, wird der Grund der Doſe ſo erhaben, als die Platte und die Bodenlage iſt. So wird auch der Deckel zur Doſe gepreßt, und das Ganze zum Beſchluß an der **Docke** der **Drehbank** abgedrehet, zugleich auch erforderlich eingerichtet und zuſammen gepaßt. (ſ. Hornſchildkrötenſchalen- und Papiermaſche Doſen.)

Doſenſtampfe, eine eiſerne maſſive Form nach der Geſtalt einer Doſe, die man darauf verfertigen will. Deswegen giebt es dergleichen nach vielerley Geſtalten, und zu jeder gehöret auch ein dazu paſſender Stämpel.

Doſenſtück, (Maler) ein Gemälde innerhalb des Deckels einer Doſe, ſo insgemein ein Bildniß und Bruſtſtück iſt.

Doſſement, ſ. Böſchung und Deichbau.

Doſſirbrett, ein hölzernes Werkzeug in Geſtalt eines rechten Winkels, an welchem die Böſchungen, die man einem Werke geben will, abgetheilet ſind. An den obern rechten Winkel wird ein Perpendikul angebracht, welcher die **Doſſirung** oder die **Böſchung** andeutet.

Doſſirung, Doſſement, (Waſſerbau) ſ. **Böſchung** und **Deichbau**.

Dotterbrod, (Zuckerbäcker) ein Zuckergebackenes, welches größtentheils aus Eyerdottern beſtehet. Man nimt zu einem halben Pfunde Meliszucker ein Pfund gutes Weitzenmehl, ſchlägt 12 Eyerdottern hinein, und bereitet daraus einen Teig, miſchet ein halb Loth wohl geſtoßenen Anies und Fenchel darunter, ſchneidet den Teig in lange ſchmale Schnittchen, und backet ihn langſam ab.

Doublage, ſ. **Zwirnbrett**.

Doubletten, Doppelſtein, (Juvelirer) wenn zwey zuſammengeſetzte Steine an einem Ringe zuſammen gekittet ſind, ſo führen ſie dieſen Namen. Selten iſt der unterſte Stein ein Diamant oder ſonſt ein ächter Stein, ſondern nur der oberſte iſt ächt, der unterſte aber ein Kriſtal, oder ſonſt ein anderer ungefärbter Stein. Beyde werden von dem Juvelirer mit Maſtix zuſammen gekittet. Auf der linken Seite wird die unächte Hälfte mit Saftfarben, ſo mit Salmiakgeiſt angefeuchtet ſind, gefärbet, oder der Maſtix zum Zuſammenkitten iſt dagegen gefärbt. Hie-

durch

Digitized by Google

durch giebt man den Steinen eine beliebige Farbe, die von ferne Natur zu ſeyn ſcheint.

Doubliren, ſ. **Dubliren**.

Doulebſais, ſ. **Dulebſais**.

Dourias, ſ. **Doreas**.

Douriaſſen, ſ. **Doreas**.

Douzaine, (Seidenwürker) auf dem Muſterpapier ein Viereck, ſo nach der Länge und Breite durch ſtärkere Striche von den übrigen Douzainen abgeſondert iſt, und in welchen nach der Länge und Breite insgemein 12 Parallellinien gehen, die in jeder Reihe 12 kleine Vierecke, und überhaupt 12 Reihen bilden. Es hat den franzöſiſchen Namen vermuthlich davon erhalten, weil vor dem in einer ſolchen Reihe jederzeit 12 kleine Quadrate, aber itzt nur 10 waren. (ſ. auch Dizaine.) Die ſtarken Striche dienen dazu, daß ſowohl der Muſterzeichner beym Zeichnen, als auch der Seidenwürker beym Einleſen der Patrone die Anzahl der Quadrate beſſer überſehen, und leichter zählen kann, weil ein jedes Quadrat einen Kettenfaden bedeutet.

Drache, ſ. **Dragon**.

Drachenanker, **Drache**, **Dragge**, (Schiffahrt) ein kleiner Anker mit Aermen, deſſen man ſich auf der Elbe und andern Flüſſen bedienet.

Drachenblut, (Lakirer, Maler) ein Gummi oder ein hochrother Saft, welcher nach einiger Meynung auf der Rinde, den Aeſten, und dem Stamm des Drachenbaums, oder nach andern, aus einer Art Palmenbäume, am wahrſcheinlichſten aber aus einem Rohr, Palma Iuncus, auch Palma Pinus genannt, fließet. Das beſte iſt, welches in Finger lange Stücken, in grüne Blätter gewickelt, heraus gebracht wird. Es ſchwitzet auch aus dem Kalfaturholze und etlichen auf Madagaſkar wachſenden Bäumen, deren Holz roth iſt, ein Gummi, welches dem Drachenblut gleicht. Bey dem Gebrauch braucht es nicht gerieben, ſondern nur zerſtoßen in Lackfirniß oder Weingeiſt aufgelöſet zu werden. Es färbt den Lackfirniß am füglichſten roth, weil es gummiartig iſt. Die Maler bedienen ſich deſſen zum lakiren.

Drachenköpfe. (Baukunſt) ſind auf den Dachrinnen winkelrecht hervorragende, etwas abhängige, an den Enden wie Drachenköpfe gebildete blecherne Röhren, welche die in den Dachrinnen geſammlete Regentraufe mit einmal ausſpeien. Sie werden am allerhäufigſten in den Städten an alten Bürgerhäuſern gefunden, bey anſehnlichen Herrenhäuſern, auch andern itzt neu erbaueten Häuſern werden ſie nicht mehr angebracht, weil der allzu ungeſtüme Ausguß die etwa neben oder darunter weggehenden Perſonen zu ſtark benetzen, auch das Steinpflaſter beſchädigen und auswaſchen, oder den darunter befindlichen Erdboden aushöhlen würde. Anſtatt deſſen werden die ſogenannten Dahlleutel oder Dachröhren itzt angebracht. (ſ. dieſe.)

Drachma, (Apotheker) der achte Theil einer Unze, oder ſoviel als ein Quentchen, ſo wieder in drey Skrupel oder 60 Gran eingetheilt wird. ʒj bedeutet ein Drachma: ʒß ein halbes Drachma, oder halbes Quentchen.

Dradel, (Seiler) jede Verwickelung beym Spinnen der Fäden oder Schnüre, es mögen dieſe bloß einzelne Fäden eines Seils ſeyn, oder auch, wenn ſchon mehrere zuſammen geſponnen worden, daß daraus ein Seil entſteht.

Dragant, ſ. **Tragant**.

Dragantarbeit, ſ. **Tragantarbeit**.

Dragen, Fr. Dragée, (Zuckerbäcker) ein Zuckerwerk, ſo von arabiſchem Gummi und zerſtoßenem Zucker gemacht wird. Es wird nämlich ein künſtlicher Fruchtkern aus gedachter Maſſe gebildet, der hernach mit Zucker kandirt oder überzogen wird. Es gehöret zur **Schwengkeſſelarbeit** (ſ. dieſe) der Konditer.

Dragetorf, **Dragtorf**, **Darjetorf**, die beſte und ſchwärzeſte Torfart, die am wenigſten riecht. (ſ. Darje.)

Dragge, niederſächſiſch, ſ. **Drachenanker**.

Dragon, **Drache**, (Artillerie) war ein altes franzöſiſches Stück, ſo 40 Pfund Eiſen ſchoß, 7000 Pfund ſchwer und 16½ Fuß lang. Auch bey den deutſchen Vorfahren hatte man ehedem dergleichen Stücke, die man Drachen nennte.

Dragoner, werden von den Feuerwerkern die Pflaſterſteine genennt, welche aus Mörſern geworfen werden.

Dragoner, (Kriegeskunſt) leichte Reuter, die urſprünglich die Mitte zwiſchen Fußvolk und Reuterey halten, weil ſie zu Pferde und zu Fuße dienen müſſen. Dragoner wird auch, wiewol unſchicklich, die Klappe auf den Schultern der Montirungsſtücke der Soldaten genannt.

Drahm, ſ. **Drohm**.

Draht, ein aus verſchiedenen Metallen, als Silber, Meſſing, Kupfer und Eiſen gezogener feiner Faden, der nach Beſchaffenheit des Gebrauchs bald gröber, bald feiner iſt. Um dieſen Unterſchied anzudeuten, und die Abweichungen von einander zu unterſcheiden, ſo erhalten alle verſchiedene Drahtgattungen ihre Nummern, gemeiniglich iſt die erſte Nummer die gröbſte, und die letzte Nummer die feinſte Drahtart. (ſ. Gold- Silber- Meſſing- und Eiſendraht.)

Draht heißt auch bey verſchiedenen Handwerkern ein ſtarker Faden. Wenn daher verſchiedene Wollenfäden zuſammen gezwirnt ſind, ſo heißt ein ſolcher Faden bey den Zeugwebern **zwey- drey- vier- auch ſechsdrähtig**, und ſo kommen ebenfalls bey den Strumpfſtrickern und Strumpfwebern zwey- und dreydrähtige Strümpfe vor. Auch der Sammtmacher unterſcheidet z. B. den Baſterſammt nach der Stärke jedes Kettenfadens, und ſagt daher **drey- vierdrahtbaſter**. Noch gewöhnlicher iſt dieſe Benennung bey den Schuhmachern, bey welchen Draht derjenige ſtarke Faden iſt, der von geſponnenem Flachs oder Hanf vielfach zuſammen gedrehet, mit Pech oder Wachs beſchmieret, und der nach ſeinem Gebrauch bald dicker oder dünner iſt. Er nimt verſchiedene Namen an, heißt aber überhaupt Draht oder Pechdraht (ſ. dieſen) und weißer Draht. Der Riemer, Sattler und Täſchner braucht

Digitized by Google

braucht gleichfalls dieſen Draht zum Nehen ſeiner Arbeit.

Draht, ſ. Saitendraht.

Drahtband, (Meſſingwerk) ein dickes, aber ſchmales 16 bis 20 Fuß langes und 1½ Fuß breites Blech, woraus auf dem Drahtzuge die Zaine zu dem Drahtzug geſchnitten wird.

Drahtbank, ſ. Zichbank, Abführungstiſch.

Drahtbaſter, Baſter, (Sammtmacher) die zweyte Hauptabtheilung der Sammte, die aber wieder verſchiedene Unterabtheilungen hat, nämlich 4, 5, 6, auch mehrere Drähtbäſter, je nachdem ein Poilfaden aus 3 bis 6 einzelnen Fäden zuſammengeſetzt iſt. Der vierdrähtige Sammt iſt ein Mittelſammt, die letztere Art aber ſchon eine der beſten.

Drahtboden, (Siebmacher) ein von Meſſing- oder Eiſendraht zu einem Siebe geflochtener, geſtrickter oder gewürkter Boden. Die Löcher in einem geſtrickten Boden ſind rund, die gewürkten aber viereckig. Wenn ein ſolcher Boden gewürkt werden ſoll, ſo geſchieht dieſes auf dem **Drahtbodenſtuhl**. (ſ. dieſen.) Nachdem der Boden fein oder grob werden ſoll, nachdem wählt der Siebmacher einen Draht, er ſey nun von Eiſen oder Meſſing, wiewol der letzte beſſer iſt, weil der Boden, wenn naſſe Körper darinn gebracht werden, nicht ſo leicht roſtet. Von dem gewählten und ausgeglüheten Draht ſchneidet der Siebmacher ſolche Stücken ab, die mehr, als noch einmal ſo lang ſind, als der künftige Boden weit werden ſoll. Ein ſolches Drahtſtück giebt jedesmal einen Doppelfaden des Aufzuges. Die Anzahl dieſer Fäden hängt jedesmal von der Anzahl der Drahtröhren oder Stäbe des Kamms (ſ. dieſen) ab. Denn jede Hälfte eines ſolchen Fadens wird zwiſchen zwey Röhren oder Drahtſtiften des Kamms beym Ausziehen durchgeſteckt, und daher muß der Siebmacher halb ſoviel doppelte Drahtfäden des Aufzuges ſchneiden, als der Kamm Stifte hat. Ein ſolches Stück heißt auch beſtändig bey dem Siebmacher ein Paar, weil es im Grunde betrachtet, zwey Fäden des Aufzuges giebt. Jedes abgeſchnittene Paar oder Drahtſtück hängt man gerade in ſeiner Mitte auf dem obern Stock des Drahtbodenſtuhls, ſteckt die vor dem Stock hängende Hälfte durch den Kamm zwiſchen zwey Stifte, und leitet ſie dergeſtalt, daß die unterſte Spitze dieſer Hälfte hinter dem unterſten Stock zu liegen komt. Umgekehrt führt er die nach der Wand zu hängende Hälfte des Drahtſtücks dergeſtalt, daß ihre unterſte Spitze vor dem unterſten Stock zu liegen komt. Der Kamm muß dieſe Hälfte gleichfalls durchpaſſiren, und es liegt zwiſchen den beyden angränzenden Stiften der vorderſten Hälfte. Da nun die vorderſte Hälfte hinterwärts, die hinterſte aber vorwärts über dem unterſten Stock zu liegen komt, ſo durchkreuzen ſich die beyden Fäden eines Paars in ihrem Lauf mit einander, ſo wie eine gewöhnliche Kette ſich auf dem Weberſtuhl durchkreuzet. Wenn auf ſolche Art 5 oder 6 Paar Drahtfäden auf gedachte Art aufgezogen ſind, ſo drehet man ihre Spitzen vereiniget unter dem unterſten Stock zu einem Knoten zuſammen, und ſo zieht man den ganzen Aufzug auf. Denn wird der ganze Aufzug, vermöge der Schrauben, an dem oberſten Stock in etwas ausgeſpannt, und der Siebmacher ſteckt da, wo ſich die Fäden durchkreuzen, in der Mitte des Aufzuges nach der Breite einen Stock durch dieſen, und bindet ihn auf beyden Seiten des Aufzuges an den äußerſten Drahtfäden veſt. Hiedurch werden die Fäden gehörig von einander geſondert, und machen Fach. Unter dieſem eingeſteckten Stock bindet man nach der ganzen Breite des Aufzuges, aber vor den von hinten nach vorne genommenen Fäden einen Fitzſtock (ſ. dieſen) an. An der linken Seite deſſelben knüpft man einen Bindfaden an, zieht denſelben bey jedem Paar des Aufzuges hinter den Fäden, der von hinten nach vorne geht, weg, windet den Bindfaden jedesmal, wenn er um den gedachten Faden herumgelegt iſt, um den Fitzſtock, und ſchürzt vor dieſem Stock einen Knoten. Dieſe Arbeit verrichtet er mit dem Fitzhaken, womit er jederzeit den Bindfaden um einen Hinterfaden des Aufzuges herumlegt. Der vorgedachte Stock, der durch den ganzen Aufzug unter dem Kreuze eingeſteckt wird, ſperrt, wie gedacht, den Hinter- und Vorderfaden jedes Paars aus einander, und daher ſchließen ſich die Hinterfäden nicht unmittelbar an den Fitzſtock an, ſondern ſtehen von demſelben um die Dicke des eingeſteckten Stocks ab. Dieſerhalb iſt auch jede Schlinge des vorgedachten Bindfadens, womit der Siebmacher jeden Hinterfaden mit dem Fitzſtock vereiniget hat, ſo lang, als der eingeſteckte Stock iſt. Wenn nun der Siebmacher würken will, ſo zieht er den gedachten Stock aus dem Aufzuge, der jedes Paar Vorder- und Hinterfäden von einander ſperrte, und ſpannet den Aufzug mit den Schrauben des obern Stocks aus. Hierauf ſteckt er die Schütze von der Linken zur Rechten über dem Kreuze durch den ganzen Aufzug, und ſchiebet das Kreuz bis kurz über dem unterſten Stab hinab. Hiedurch ſondert er nun die Vorder- und Hinterfäden des Aufzuges genauer von einander ab, und theilet ſämtliche Fäden, ſo wie die Weber, in Vorder- und Hinterfach ab, wie bey dem hochſchäftigen Tapetenſtuhl. Zur Linken des Stuhls ſteht ein Haſpel, auf welchem ein Drahtring zum Einſchlage ſteckt. Der Draht zum Einſchlag muß aber jederzeit eben ſo ſtark ſeyn, als der Draht zum Aufzuge. Die vorderſte Spitze des Drahts auf dem Haſpel wird durch das Loch der Schütze (ſ. dieſe) geſteckt, und die Schütze u. mit ſolcher der Einſchlagdraht durch den Aufzug durchgezogen. Die Spitze des Drahts wird nun auf der rechten Seite des Aufzuges aus dem Loch der Schütze gezogen, und auf der linken Seite wird der Draht mit einer Schere von dem Drahtringe auf dem Haſpel dicht am Aufzuge abgeſchnitten. Auf ſolche Art wird jeder Einſchlagsfaden von der Linken zur Rechten durchgezogen. Wenn nun, wie gedacht, der erſte Einſchlagfaden durchgezogen iſt, ſo zieht man den Fitzſtock nach ſich, und zugleich das Hinterfach durch das Vorderfach durch, da, wie gedacht, die ſämtlichen Fäden des Hinterfachs durch eine Schlinge des Bindfadens mit dem Fitzſtock vereiniget ſind. Die Fäden des Hinterfachs machen nun abermals mit den Fäden des Vorderfachs,

Digitized by Google

derfachs, kurz unter dem oberſten Stock, worauf die Aufzugsfäden hängen, ein Kreuz, und unter dieſem Kreuz ſpringt das Hinterfach vor dem Vorderfach vor. Das Hinterfach wird aber wieder in ſeine natürliche Lage vorwärts gezogen, und die Fäden dieſes Fachs würden wieder zurück ſpringen, wenn der Siebmacher nicht ſogleich, da er das Hinterfach mit der Fitzruthe vorwärts gezogen hat, einen Leſeſtock (ſ. dieſen) unter dem nur gedachten Kreuze durch den Aufzug ſteckte. Und nun kann er ungehindert den Einſchlag auf die obengedachte Art einziehen. Das Druckbrett (ſ. dieſes) zieht mit ſeinem Gegengewicht den Fitzſtock beſtändig wieder in die Höhe, wenn der Siebmacher mit dem letztern das Hinterfach vorwärts gezogen hat, oder auch, wenn er es nach der natürlichen Lage der hintern Drahtfäden wieder zurück ſpringen läßt, damit der Fitzſtock den Siebmacher nicht hindere, wenn er den Einſchlag durchziehen will. Jeder Einſchlagdraht wird mit dem Kamm vorgeſchlagen, und dergeſtalt hinabgeſchoben, daß zwey Fäden des Einſchlages nicht weiter von einander abſtehen, als zwey Fäden des Aufzuges, welches der Profeſſioniſt ſchon nach dem Augenmaaß zu treffen weiß. Sobald nun der Leſeſtock, wenn das Hinterfach durch das Vorderfach gezogen, eingeſteckt, und der Einſchlag durchgezogen iſt, ſo zieht man den Leſeſtock alsdenn heraus, damit das Hinterfach wieder in ſeine natürliche Lage hinterwärts zurück ſpringen kann, woran es der Leſeſtock hinderte. Das oben gedachte Kreuz unter dem oberſten Aufzugsſtock verlieret ſich, beyde Fächer machen nur über dem zuletzt eingeſchlagenen Faden ein Kreuz, und man kann den Einſchlagfaden von neuen einziehen. Auf ſolche Art wechſelt nun der Siebmacher beſtändig ab, das Hinterfach mit der Fitzruthe vorzuziehen, und wieder zurück ſpringen zu laſſen, und ſeinen Boden zu würken. Nur muß man folgendes noch bemerken. Der Boden eines Siebes iſt rund, und daher muß der erſte Einſchlagdraht nicht durch die ganze Breite des Aufzuges, ſondern nur durch die mittelſten Faden gezogen werden, und ſo muß er bey jedem folgenden Einſchlag, von beyden Seiten gleich, nach und nach zunehmen. In der Mitte des Siebbodens, wo er am längſten iſt, nimt er alſo nach eben dem Verhältniß, wie er zugenommen hat, auch wieder ab, damit der Boden rund werde. An jedem eingeſchlagenen Faden läßt er beym Abſchneiden ein Stück an jeder Seite überflüßig vorſpringen, ſo wie er auch, wenn der Boden fertig iſt, an allen Aufzugsenden ein Stück um den ganzen Boden herum ſtehen läßt. Hernach wickelt der Siebmacher einige dieſer benachbarten Spitzen zuſammen, und giebt dem Boden hierdurch durchgängig Hänkel, womit derſelbe in dem hölzernen Siebrande beveſtiget wird. Die geſtrickten Boden werden aus freyer Hand gemacht, ſo daß der Aufzug auch zugleich die Stelle des Einſchlags vertritt. Der Siebmacher beveſtiget hierzu auf einem Brette ſtarke Drahtfäden an einer ihrer Spitzen, jeden mit einem Nagel, und zwar in einer ſolchen Entfernung, nachdem der Boden weit- oder englöcherig werden ſoll. Jeden Drahtfaden wickelt er um einen kleinen hölzernen Wirbel, damit ihm die Länge des Drahts nicht hinderlich ſey. Er wickelt hierauf von der Linken zur Rechten, jederzeit zwey benachbarte Drahtfäden, zweymal in einander, doch ſo, daß von jedem Drahtfaden über der Verwickelung noch ein Stück Draht neben den eingeſchlagenen Nägeln ſtehen bleibt. Auf dieſe Art erhält er halbe Löcher des Siebbodens, und wenn er dieſe Arbeit der Umwickelung zweyer benachbarter Drahtfäden fortſetzt, ſo entſtehen runde, oder beſſer zu ſagen, ſechskantige Löcher. Dieſer Boden erhält von den vorſpringenden Fäden im Umkreiſe, ſo wie der gewürkte, gleichfalls Hänkel oder Oeſen, womit er eben ſo wie der gewürkte in dem **Ober-** und **Unterrand** (ſ. dieſe) beveſtiget wird.

Drahtbodenſtuhl, (Siebmacher) derjenige Weberſtuhl, worauf der Siebmacher die drähternen Siebboden würket. Es iſt ein länglich viereckiger Rahm, von ſolcher Breite und Länge, als es Raum und Umſtände mit ſich bringen. Er ſteht bey der Arbeit etwas geneigt gegen der Wand. Der Aufzug oder die ſogenannte Kette, nach der Sprache der Würker zu reden, iſt an zwey horizontalen Stöcken beveſtiget und ausgeſpannt, die oben und unten neben den ſchmalen Latten des Rahms auf zwey Arme ruhen. Dieſe zwey Arme entfernen auch zugleich den Aufzug in etwas von dem Rahm, damit ſolcher nicht dicht anliege. Dieſes doppelte Paar Aerme, worauf die Stäbe des Aufzugs liegen, können vermittelſt ihrer Zapfen in den ſenkrechten Latten des Rahms näher zuſammen oder weiter aus einander gebracht werden. Denn auf beyden langen Latten ſind verſchiedene Löcher von Weite zu Weite eingebohret, worinn die Aerme mit ihren Zapfen eingeſteckt werden können. Wenn nun der Profeſſioniſt nur einen einzigen Siebboden würken will, ſo braucht er nur einen kurzen Aufzug, und folglich müſſen die horizontalen Stöcke, die den Aufzug ausſpannen, näher zuſammen geſtellet und ſo umgekehret werden, wenn er mehr als einen Boden zugleich machen will. Von den beyden Stöcken, die den Aufzug tragen, iſt der unterſte unbeweglich veſt, der oberſte aber kann hinauf und hinab geſchraubet werden. Er iſt nämlich auf beyden Enden in einem Schraubenkopf beveſtiget, und die Spindel jedes Schraubenkopfs ſteckt ſenkrecht in einem Loche des Arms, worauf dieſer Stock ruhet. Vermittelſt einer Schraubenmutter, auf jedem dieſer Aerme, kann alſo der Siebmacher beyde Schraubenköpfe, und zugleich den damit verknüpften Stock hinauf und hinab bewegen, und hiedurch den Aufzug erforderlich ausſpannen. Da aber die Drahtfäden des Aufzuges bey der Arbeit gleich klingenden Saiten ausgeſpannt ſeyn müſſen, ſo iſt oben und unten auf dem Rahm noch eine Latte angebracht, welche in der Mitte mit einem eiſernen Haken durchbohret iſt, der an ſeinem oberſten äußerſten Ende eine Schraubenſpindel nebſt einer Schraubenmutter hat. Der Haken jeder Latte ergreift in der Mitte den Stock, ſowohl den oberſten als unterſten, worauf der Aufzug ausgeſpannt iſt, und vermöge der Schraubenſpindel und Schraubenmutter können die beyden Stöcke des Aufzuges noch mehr gerichtet und der Aufzug ausgeſpannt werden.

Digitized by Google

den. Die oberſte und unterſte Latte, woran die Haken ſind, lehnen ſich auf einem vorſpringenden Arm, der oben und unten vor den ſenkrechten Latten des Rahms vorſpringt. Zu dieſem Stuhl gehöret noch ein **Druckbrett**, **Kamm** und **Schürze**. (ſ. alle dieſe Wörter.) Dieſer Stuhl iſt einer der einfachſten, und vielleicht auch der älteſten, und er gleicht in gewiſſer Abſicht dem Stuhl zu Baſſeliſſetapeten.

Drahtbohrer, (Drahtzieher) ein ſpitziger Dorn, womit die Löcher der Zieheiſen durchgebohret oder ausgeräumet werden. (ſ. Spitze und Diamant.)

Drahteiſen, ſ. Zieheiſen.

Drahtfenſter, ein Fenſter, vor welchem ein Gitter von Draht iſt.

Drahtgitter. (Nadler) dergleichen werden zu mancherley Gebrauch verfertiget, als in Thüren, Schränken, z. B. Bücherſchränken, vor Fenſtern u. dgl. m. Zur Verfertigung eines ſolchen Gitters wird jederzeit ein hölzerner Rahm erfordert, der ſich in die Oeffnung paſſet, worinn das Gitter angebracht werden ſoll. Nach dem Verhältniß, wie groß die Augen oder Maſchen des Gitters werden ſollen, muß der Nadler mit dem Zirkel ſolche abmeſſen, und das Maaß auf den Rahmen abtragen. Man kann dem Gitter durch die verſchiedenen Abſtände der Nägel oder kleinen Klammern, woran der Draht des Gitters beveſtiget und geſtrickt wird, mancherley Geſtalten geben. Denn wenn die Nägel oder Klammern auf der breiten Seite des Rahms dichter zuſammenſtehen, als auf der langen Seite, ſo entſtehen nach der Breite des Gitters lange und ſchmale Maſchen, und ſo umgekehrt, wenn die Nägel auf der langen Seite dichter als auf der breiten Seite beyſammen ſind. Die beſten Maſchen entſtehen, wenn die Entfernung der Nägel überall gleich weit iſt, denn alsdenn bilden die Augen eine gleichgeſchobene Vierung oder Raute. Nachdem der Nadler die Dicke des Drahts beſtimmt hat, ſolchen geglühet, und, wenn er von Meſſing iſt, mit Weinſtein abgeputzet hat, daß er wieder ſeine gelbe Farbe erhält, ſo richtet er ihn auf dem Richtholz. (ſ. dieſes.) Bey dem Richten ſchneidet er ihn zugleich in Stücke von gehöriger Länge, und aus der Erfahrung weiß er, daß ein jedes Drahtende dreymal ſo lang ſeyn müſſe, als das Fach, welches er beſtricken will, hoch iſt. Daher darf er nur 5, 6, oder 8 Zoll, nachdem das Fach hoch iſt, mehr nehmen. In jeden Theilungspunkt des obern breiten Rahmſtücks wird ein Nagel oder eine Klammer eingeſchlagen. Man ſchlägt die Drahtenden einmal in der Mitte um, legt ſie an dem Ort, wo ſie umgeſchlagen ſind, auf einen eingeſchlagenen Nagel des Queerholzes des Rahms, und beveſtiget ſie daſelbſt mit einem Knoten, indem man die beyden zuſammengehörigen Drahtenden nur einmal um einander ſchlägt, als wenn man einen Strick daraus flechten wollte. Wenn alle dieſe Nägel auf ſolche Art mit Draht beveſtiget ſind, ſo daß zu jedem Nagel allemal zwey Enden gehören, ſo wird nunmehr das Stricken vorgenommen. An beyden Seiten des Rahms ſind gleichfalls, ſo wie an den Queerrahmen, woran die Drahtenden hangen, Nägel in gleicher Entfernung, wie oben gedacht iſt, eingeſchlagen. Er nimt alſo das eine Drahtende an dem erſten Nagel, und ſchlingt ſolches um den erſten Nagel der langen Seitenlatte. Da der erſte und oberſte Nagel des Queerrahmſtücks, ſo wie der letzte, woran die Drahtenden hangen, nur halb ſo weit von dem Rahmſtück der langen Seite entfernt, als die übrigen Nägel Abſtand von einander haben, und da ferner der erſte und letzte Nagel des Seitenſtücks gleichfalls nur in eben ſolcher Entfernung angebracht iſt, ſo bildet dieſe erſte Umſchlingung nur eine halbe Maſche. Alsdenn nimt er die andere Drahthälfte des erſten Nagels, mit der erſten Hälfte des zweyten Nagels auf den breiten Rahm, ſchlingt ſolche um, und es entſteht wieder eine halbe Maſche unter dem erſten Nagel, woran die Drahtenden hangen. So flechtet der Nadler die ganze obere Reihe nach der Breite durch, und unter jedem Nagel entſteht ein halbes Auge. Wenn nun ferner die andere Hälfte des erſten Nagels mit der erſten Hälfte dieſes nämlichen Nagels, die in der Ecke die halbe Maſche macht, zuſammengeſchlungen wird, ſo entſteht nunmehr eine ganze und vollſtändige Maſche. So fährt der Nadler fort, ſtets die benachbarten Drahtenden in einander zu ſchlingen, wodurch denn die erſte vollſtändige Reihe Maſchen oder Augen nach der Breite des Rahms entſteht. Eben ſo werden nun auch alle übrige Reihen Maſchen durchweg gebildet, bis man an das Ende des unterſten Rahmſtücks komt. Dann beveſtiget man die Drahtenden, welche zu jedem unterſten Nagel gehören, dergeſtalt, daß man ſelbige mit Zangen in einander windet, und die Nägel ſo tief einſchlägt, bis ihre Köpfe dicht auf dem Draht anliegen. Die Schönheit dieſer Arbeit beſteht darinn, daß der Arbeiter dahin ſieht, daß ſowohl die Maſchen recht länglich viereckig (ſ. Rautenſchach) ſind, als auch, daß ein Knoten mit den übrigen andern, ſowohl in wagerechter als ſenkrechter Linie, recht gerade ſteht. Manchmal wird eine Drahthälfte mit der benachbarten nur einmal umſchlungen, aber dieſes iſt nicht ſo dauerhaft, als wenn man einen völligen Knoten durch eine doppelte oder dreyfache Umſchlingung macht. Nach dem Gebrauch dieſer Gitter richtet man auch die Größe der Maſchen ein, und wenn ſolche fein ſeyn ſollen, ſo ſchlägt man die Nägel dichter ein, und ſo umgekehrt, wenn dieſelben groß ſeyn ſollen. Die Arbeit aber bleibt bey allen immer die nämliche. (ſ. Schaupl. der K. u. H. Band I. Tab. VII. Fig. 6—15.)

Drahthammer, **Drahtmühle**, ein Hammerwerk, worauf Eiſen- oder Meſſingdraht verfertiget wird; ein **Drahtzug**.

Drahtkugel, (Artillerie) zwey bleyerne Kugeln, die mit einem Draht vereiniget ſind. Sie ſind aus der Mode gekommen.

Drahtleuchter, (Nadler) ein ſchlechter Leuchter, von Eiſendraht und Blech auf einem hölzernen Fuß.

Drahtmaaß, ſ. Probering, Viſirring, Schießklinge.

Drahtmodell, ſ. Zieheiſen.

Drahtmühle, ſ. **Drahtzug**.

Digitized by Google

Draht plätten, ſ. plätten.

Drahtplätter, ſ. Plätter.

Draht putzen, (Nadler) den ſchmutzigen Meſſingdraht reinigen, damit er nicht allein ſeine ſchöne gelbe Farbe erhalte, ſondern auch glänzender werde. In dieſer Abſicht ſchabten die deutſchen Nadler ehedem den ſchwarzen eingekauften Draht, gegenwärtig aber kaufen ſie den Draht bereits gereiniget und glänzend ein. Denn auf dem Meſſingdrahthammer kocht man ihn dieſerhalb erſt in Thergalle, nachher aber im Waſſer mit Weinſtein. Verrichtet der Nadler dieſe Arbeit bey ſtarkem Draht ſelbſt, ſo verfähret er alſo: Der Drahtring wird aufgewickelt, alle kleine **Drahtadern**, woraus ein ſolcher Ring beſteht, werden von einander genommen, und jede Drahtader wird in die Figur einer 8 gewunden. Alsdenn legt man den Draht alſo über einander, daß die Drahtwindungen nur noch ein Viertel von ihrem vorigen Durchſchnitt behalten. Dieſe alſo kleiner gelegten Adern legt man hierauf in einem groſſen mit reinem Waſſer angefüllten eiſernen Keſſel über einander, und ſchüttet auf ohngefähr 60 bis 80 Pfund Draht ½ Pfund rothen, oder 1 Pfund weiſſen Weinſtein. Nach einiger Zeit wird eine Ader nach der andern aus dem Keſſel genommen, und ſolche mit beyden Händen gegen einen Klotz geſchlagen. Der Weinſtein hat den Schmutz zerfreſſen, und er fällt vom Draht ab. Alsdenn werden die Adern noch einmal in dieſes Weinſteinwaſſer geleget, man läßt es mit dem Drahte eine Stunde kochen, und hiedurch wird der Draht glänzend und gelb. Hierauf ſchlägt man ihn wieder gegen den Klotz, und zwar erſt dreymal nur ſchwach, das vierte Mal aber ſtark. Zuletzt wird er in reinem Waſſer gut abgeſpület, und auf Stangen zum Trocknen an der Sonne, oder an dem Feuer aufgehangen. Man muß ihn beym Trocknen öfters umdrehen, damit kein Waſſer an einigen Stellen ſich ſammle, weil ſonſt daſelbſt Flecke entſtehen. An dem Feuer muß man ihn nur im höchſten Nothfall trocknen, weil er daſelbſt nicht ſo gelb, als an der Sonne wird.

Draht richten, (Nadler) den in Ringen krumm gebogenen Draht gerade richten. Hierzu haben die Nadler ein **Richtholz** (ſ. dieſes), zwiſchen deren Stiften der gekrümmte Draht der Länge nach gerade gerichtet wird, indem er von einer Siebe, worauf der Drahtring liegt, und welche auf dem Werktiſch ſteht, zwiſchen den Stiften durchgezogen und gleich gerichtet wird.

Drahtrichter, (Nadler) eine Perſon, ſo die Drahtringe in dem Richtholze gerade bieget.

Drahtriem, (Meſſingwerk) ſ. Zaine.

Drahtring, ein zu einem runden Ringe gelegter Packdraht.

Drahtſaite, ſ. Saite.

Drahtſchere, **Schrotſchere**, Fr. Ciſailles, eine groſſe Stockſchere zum Zerſchneiden des Meſſingdrahts zu Nadeln. Die Klingen derſelben ſind dick, und haben beynahe eine viereckige Schneide. Statt der Ringe hat ſie zwey lange Aerme, welche zwey groſſe Hebel vorſtellen. Mit dem einen Arm iſt die Schere ſenkrecht an einem Klotz beveſtiget, und mit dem andern bewegt man die Schere beym Schneiden. Sonſt nennt man auch eine jede andere ſtarke Schere, welche zum Drahtſchneiden gebraucht wird, eine Drahtſchere, und der hieſige Nadler nennt die vorher beſchriebene Schere insgemein **Schrotſchere**.

Drahtſchleife, ſ. Oeſe.

Drahtſchleife, **Drahtſchlinge**, (Jäger) Schlingen von ausgeglühetem Meſſingdraht, die man zuweilen legt, um Rehe, Haſen und Raubthiere zu fangen, wenn keine Eiſen bey den letztern anzubringen ſind. Neben Faſanerien legt man ſie vorzüglich, um Ratzen, Wieſeln u. dgl. zu fangen.

Drahtſchneider, iſt diejenige Perſon, welche den gerichteten Draht in Stücken, und dieſe wieder in **Nadelſchäfte** zerſchneidet. (ſ. Nadelſchäfte.)

Drahtſieb, ſ. Sieb.

Drahtſiebboden, ſ. Siebboden.

Drahtſilber, (Bergwerk) gediegenes Silber, ſo man in Geſtalt des Drahts auf dem Stein findet.

Drahtſpindel, ein eiſerner Draht, um welchen von den Nadlern der Draht zu den Knöpfen gewunden oder geſponnen wird. (ſ. Nadelknopfſpinnen.)

Draht ſpinnen, und **Drahtſpinner**, ſ. Spinner.

Drahtſtücke, ſind die zu einer Lage von 3, 4 oder 5 Nadelſchäften abgeſchnittene Drahtenden.

Drahtweiſer, (Seidenmühle) dasjenige Drähtchen, welches als eine Schneckenlinie gewunden iſt, und an der **Seidenzwirnmühle** über jeder Rolle und unter dem Haſpel horizontal in der Latte des Geſtelles ſteckt; durch welches der Faden, der in **Organſin** oder **Trame** verwandelt werden ſoll, durchgeſteckt und von der Rolle nach dem Haſpel geleitet wird, damit der Faden immer in Ordnung erhalten werde.

Drahtwerk, ein Geſtell von dünnen Säulen oder eiſernen Stangen, die an den Seiten ſowohl, als oben, mit eiſernen Drahtgittern überzogen werden. Man gebraucht es zu groſſen Hüner- und Vogelhäuſern, pflanzet gemeiniglich niedrige Sträucher um ein kleines Springwaſſer herum, und theilet den Boden, als ein kleines **Buſſtück**, mit Raſen und aufgeſtreuetem Sande ab.

Drahtwinde, ſ. Ziehbank.

Drahtzange, ſ. Biege- und Halszange.

Drahtzieheiſen, ſ. Zieheiſen.

Draht ziehen, ſ. Drahtzug.

Draht ziehen, ſ. Eiſendraht ziehen.

Draht ziehen, ſ. Meſſingdraht ziehen.

Drahtzieher, ſ. Gold- und Silberdrahtzieher.

Drahtzug, **Drahtziehen**, (Gold- und Silberdrahtzieher) eine Beſchäfftigung, da man auf verſchiedenen Ziehbänken durch mehrere Löcher des Zieheiſens, welche immer kleiner werden, einen Zylinder von vergoldetem oder unvergoldetem Silber, der 1 Fuß lang und 1½ Zoll dick iſt, zu einem faſt unglaublichen langen und feinen Draht verdünnt. Iſt der Zylinder vergoldet, ſo kann er gleichfalls zu der gedachten Länge ausgedehnet werden, und dennoch iſt der feine Draht durchgängig durch die zuerſt gegebene Vergol-

Digitized by Google

Vergoldung noch bedeckt. Zum Drahtziehen iſt nur das feinſte Silber brauchbar, weil alle Vermiſchung, zumal Kupfer, dieſes Metall ſpröde macht, und ſeine Ziehbarkeit vermindert. Unterdeſſen hat doch die Erfahrung beſtätiget, daß ſich das Silber, mit einem ganz kleinen Zuſatz von Kupfer, am beſten verarbeiten läßt. Man rechnet daher beym Schmelzen auf 1 Mark, 15 Loth, 14 Gran rein Silber, und das übrige iſt Kupfer. Wenn das Silber nun auf dieſe Art gereiniget, und in einem Schmelztiegel geſchmolzen iſt, ſo wird es flüßig in den eiſernen Einguß gegoſſen, der vorher heiß gemacht, und inwendig mit Talg beſtrichen wird. Bey dem Schmelzen muß man dahin ſehen, daß das Silber weder zuviel, noch zu wenig Hitze bekomt, weil es alsdenn ſpröde wird, und zum öftern reißt, wenn es in dünne Fäden gezogen werden ſoll. Es hat ſeinen gehörigen Fluß, wenn es Farben ſpielt und Blaſen wirft. Das in dem Einguß erkaltete Silber wird nun, wie Eiſen in der Eſſe, zu einem langen Silberſtab geſchmidet, und hernach in kleinere zertheilet, die 10 bis 14 Mark wiegen. Sie werden vom neuen geglühet, und eine Spitze daran geſchmidet, damit man ſie durch die Löcher der großen Zieheiſen bequem durchſtecken kann. Man legt jeden alsdenn auf die Polirbank, (ſ. dieſe) und ſchneidet ſie glühend, mit einem Schneidemeſſer von dem beſten Stahl, völlig rund, und befeilt ſie hernach in einem Schraubeſtock. Soll der Silberzylinder in Silberdraht verwandelt werden, ſo wird er nun der größern Ziehbank (ſ. dieſe) übergeben. Diejenigen aber, aus welchen Golddraht gezogen werden ſoll, werden zwar gleichfalls durch einige Ziehſtöcke gezogen, um ſie dadurch zu Schlichten oder glatt zu machen, aber alsdenn müſſen dieſe geſchlichtete Stangen vergoldet werden. Dieſes geſchieht mit ſehr ſtarkem Blattgold, welches den Namen Fabrikengold führet. Die Stelle, wo man die Vergoldung auftragen will, wird von neuem befeilet. Denn es bleibt die Spitze und etwa 1 Zoll am andern Ende der Silberſtangen, die vergoldet werden ſollen, unvergoldet, weil an dieſen Theilen die Zange angreifen muß, und die der Vergoldung Schaden thun würde. Nachdem die Vergoldung ſtark oder ſchwach ſeyn ſoll, nachdem beſteht ſie auch aus mehr oder weniger über einander gelegten Goldblättern. Wird die Stange nur mit einfachen Goldblättern beleget, ſo wird der Golddraht einringlich genennt. Die ſtärkſte Vergoldung iſt fünfringlich, oder man hat fünffache Blätter über einander geleget. Oft werden auch auf einer Stange Vergoldungen von verſchiedener Stärke angebracht, und zwiſchen jeder bleibt ein kleiner Raum unvergoldet. (ſ. Vergolden.) Wenn nun der vergoldete oder unvergoldete Silberzylinder auf der größten Ziehbank gezogen werden ſoll, ſo ſteckt man die angeſchmidete Spitze des Zylinders durch das Loch des größten Stocks oder Zieheiſens, beveſtiget ſie zwiſchen den Kneipen einer Zange, und die Maſchine wird in Bewegung geſetzt. (ſ. Ziehbank große.) Bey dem erſten Durchziehen verlängert ſich der Zylinder noch nicht einen Zoll, wenn er aber durch alle 38 Stöcke, als die hierzu gehören, gezogen iſt, ſo hat es die Länge von ohngefähr 6 Ellen. Die Gold- oder Silberſtange iſt in den Kneipen der großen Zange eingeklemmt, und dieſe wird mit einem Strick gezogen, der mit einem Haken in einem Ring auf dem Geſtelle eingehakt iſt, und um den Kloben geht, der gleichfalls einen Ring hat, welcher auf den gekrümmten Griffen der ſtarken Zange liegt, und ſolche zuſammendruckt, daß die Kneipen die Silberſtange veſt halten. Solchergeſtalt wird nun das Rad herumgedrehet, es wickelt ſich das Seil um die Welle, und dieſe zieht die Zange, die Zange aber die Silberſtange durch das Loch des Stocks. Wenn die Stange hier auf dieſe Art 38 mal durch jedesmalige andere Löcher gezogen iſt, ſo wird ſie auf den Abführungstiſch gebracht. (ſ. Abführungstiſch.) Den ſtarken Draht wickelt man um den Hut dieſer Ziehbank, und die Spitze deſſelben wird durch ein Loch des Zieheiſens im Stock geführet. Der Arbeiter faßt die Spitze gleichfalls mit einer Zange, um deren gebogenen Griff ein Seil geſchlungen iſt, woran ſich vorne ein Queerholz befindet. Vermittelſt dieſes Holzes ziehen 4 Arbeiter den Draht, bis er die Stockrolle auf dem Abführungstiſch erreichet. Die Spitze des Drahts wird hierauf in einem Loch oben an der Stockrolle beveſtiget, und die Maſchine durch den Hebel der Stockrolle von 4 Arbeitern in Bewegung geſetzt. Auf dieſer Ziehbank wird der dicke Draht noch durch 12 immer kleinere Löcher des Zieheiſens, und überhaupt alſo durch 50 Löcher in der Fabrik auf den beyden großen Ziehbänken gezogen. Bey jedem Durchziehen muß der Draht mit Wachs beſtrichen werden. Die Drahtzieher glauben, daß hiedurch der Draht eine höhere Farbe bekomt, allein wahrſcheinlicher wird hiedurch bloß die Reibung der Silberſtangen gemindert. Nunmehr erhält der eigentliche Drahtzieher den Draht, denn alle vorher beſchriebene Arbeiten werden durch gewöhnliche Tagelöhner unter der Aufſicht eines Mannes, der das Schmelzen verſteht, verrichtet. Der Drahtzieher zieht den Draht, der nunmehr wie ein ſtarker Pfeiſenſtiel dick iſt, zunächſt auf ſeiner erſten Ziehbank, die mit der zweyten in der Fabrik in allem übereinſtimmt, nur daß ſie etwas kleiner iſt. Der Drahtzieher verfahret hier auch mit den nämlichen Handgriffen, als bey jener. Nach jedem Durchziehen muß der Draht in der kalten Luft geſchwungen werden, weil ihn die Reibung beym Durchziehen nunmehr ſchon mehr erhitzet, welches auch in der Fabrik geſchehen iſt. Der Silberdraht wird auf dieſer Bank geſchabet. (ſ. dieſes.) Auf dieſem zweyten Abführungstiſch wird der Draht durch 32 immer kleinere Löcher des Zieheiſens gezogen, und hierauf auf dem Arbeitstiſch oder der kleinen Ziehbank gebracht, wo derſelbe ſeine vollkommene veſtgeſetzte Feinheit bekomt. Der Drahtzieher ſpannt die Rolle, worauf der Draht gewickelt wird, in dem Bogen auf dem Arbeitstiſch, der Draht wird durch das Zieheiſen nach der Scheibe geführet, und um ſelbige gewickelt. Die Bewegung ſeiner Stange bringt die Scheibe in den Gang, und indem dieſe den Draht durch die Löcher des Zieheiſens zieht, wickelt ſie ſolchen zugleich auch um ſich herum. Von dieſer Scheibe wird der Draht wieder auf eine Spule, vermittelſt eines Spulrades gewickelt, und abermals

mals mit der Rolle in dem Bogen geſpannt. Dieſes wiederholet er ſo lange, bis der Draht ſeine beſtimmte Feinheit hat. Die Größe der Löcher des Zieheiſens ſind hier nicht beſtimmt, ſondern je feiner der Draht werden ſoll, deſto öfter muß er durch immer kleinere Löcher gezogen werden. Es giebt aber der Feinheit und Stärke nach verſchiedene Drahtenden. Reißt der Draht, ſo wird er durch einen Kreuzknoten wieder zuſammengeknüpft. Der Drahtzieher muß den Draht, wennn er fein wird, theilen, weil er in einer großen Länge beym Durchziehen ſich zu ſtark erhitzen würde. Zuweilen wird der Draht beym Ziehen ſpröde. Beym Silberdraht kann der Drahtzieher ſolchen Fehler durchs Glühen bloß auf Kolenfeuer abändern. Allein bey dem Golddraht würde die Vergoldung hiedurch Schaden nehmen. Er wickelt ihn daher auf eine hohle Rolle von Kupferblech, und füllet dieſe innerlich mit glühenden Kolen an. Sobald aber der Draht blau anläuft, muß die Rolle von den Kolen gezogen werden, ſonſt verzehret das Feuer die ſehr feine Vergoldung. Man hat ausgerechnet, daß die Streckbarkeit des Silbers ſo weit geht, daß aus einem Zylinder, der einen geometriſchen Zoll einnimt und $1\frac{1}{2}$ Zoll dick iſt, und eine Mark wiegt, ein Faden kann gezogen werden, der 37077' 3'' $3\frac{4}{5}$''' lang iſt, und deſſen Dicke $\frac{1}{83}$''' beträgt. Eben ſo hat man durch Verſuche und Berechnungen gefunden, daß die Dicke der ſchwächſten Vergoldung aus dem gezogenen Golddraht $\frac{1}{125000}$ einer Linie beträgt, welche letztere Entdeckung wir dem Reaumur zu danken haben.

Drahtzug, Drahtmühle, (Meſſingwerk) im weitläuftigen Verſtande die Hütte, das Gebäude, oder die Anſtalt, worinn aus den Meſſingzainen der Meſſingdraht gezogen wird, und worinnen ſich ſowohl der Heerd zum Ausglühen des Meſſingdrahts (ſ. Glühe) als auch die große Schere, welche vom Waſſer bewegt wird, und die Drahtbänder in Zainen zerſchneidet, befindet; vorzüglich aber die verſchiedenen Ziehbanken, deren mehrere, alle aber von einerley Mechanismus vorhanden ſeyn können, nur daß ſie ſo wie der Draht feiner wird, auch an Größe abnehmen. Dieſe Ziehbank heißt eigentlich Drahtzug, oder auch wohl Drahtmühle, wird von einem Waſſerrade beweget, und der Zug vollführet. Die Hütte oder das Gebäude des Drahtzuges beſteht aus zwey Stockwerken. In dem unterſten befindet ſich ein Gang nach der Länge des Gebäudes, an deſſen Ende der Heerd zum Glühen angebracht iſt. Hinter dieſem Gange ſteht ein ſtarker Verbund von Holz, der höchſtens 7 Fuß hoch, und mit Brettern oben bedeckt iſt. Im Grunde dieſes Holzwerks liegen die Wellen, die durch gewöhnliche Waſſerräder in Bewegung geſetzt werden, welche die Ziehbänke oder den eigentlichen Drahtzug, und die Schere bewegen. Auf dem bretternen Boden des Verbundes, zu welchem eine Treppe führet, ſteht zur Linken die gedachte Schere, (ſ. dieſe) und hinter dieſer in einiger Entfernung die Ziehbanken oder der eigentliche Drahtzug in zwey oder mehrern Reihen. So wie ein Drahtzug beſchaffen iſt, ſo ſind ſie alle. Die Welle, die in dem oben gedachten Verbunde liegt, und die Ziehbanken in Bewegung ſetzt, hat 5 Kränze, jeder von 4 Kämmen. Dieſe ſtoßen einen Hebel zurück, der in einem geraumen Einſchnitt in dem Balken des Verbundes auf einem Bolzen beweglich ſteckt, und über dem Balken nur $1\frac{1}{2}$ Fuß hervorraget. Neben dem Bolzen ſitzt an dem Hebel noch ein Arm, gleichfalls auf einem Bolzen, und es iſt in dem bretternen Boden ein Einſchnitt gemacht, damit er könne hinab gedruckt werden. An das Ende dieſes Arms wird ein ſtarker lederner Riem angeknüpfet, der den Hebel mit einer Prellſtange vereiniget, die an dem obern Boden des zweyten Stockwerks über dem Hebel auf zwey Balken liegt. Auf dem hinterſten Balken iſt ſie beveſtiget, auf dem vorderſten ruhet ſie bloß auf untergelegten wollenen Tüchern, damit ſie ſich nicht durchſcheure. Um das obere Ende des Hebels iſt ein eiſerner Ring gelegt, und dieſer hält an einem Gelenke eine eiſerne Stange oder einen Anker, der durch den Hebel die Zange in Bewegung ſetzt. Auf einem horizontalen Klotz, oder vierkantigen ſtarken horizontalliegenden Holze, deſſen Dicke und Breite $1\frac{1}{2}$ Fuß, die Länge aber 4 bis 5 Fuß beträgt, liegen alle übrigen Theile des Drahtzuges. Der Klotz liegt auf dem Balken des Verbundes vor dem Anker und Hebel. Dieſer Klotz und alle übrigen Theile, die darauf liegen, nennt man die Ziehbank. Der Anker an dem Ringe des Hebels hält zwey Eiſen, die nach einem Zirkelbogen gekrümmt und nur zuſammen geniedtet ſind, damit ſie ſich einander nähern, und wieder von einander entfernen können. An den äußern Enden dieſer krummen Arme iſt eine Zange mit ihren Griffen durch kleine Bolzen oder Niedte beveſtiget. Beyde ſind aber nur alſo vereiniget, daß ſich die Zange und die gedachte Arme öffnen und zuſammenziehen können. (ſ. Zange.) Die beyden Schenkel der Zange ſind da, wo ſie ſich mit einander vereinigen, mit einer Schraube auf einem Holze angeſchraubet, das ſich zwiſchen zwey auf dem Klotz beveſtigten Latten, vermittelſt eines Schwalbenſchwanzes, (ſ. dieſen) wie eine Schieblade hin und her ſchieben läßt. Vor dieſem länglichten Schieber, der ohngefähr 8 Zoll lang iſt, ſteht das Zieheiſen, (ſ. dieſes) das in ein Loch in dem Klotz geſteckt und darinn verkeilet wird, damit es unbeweglich veſt ſtehe. In einiger Entfernung von dem Zieheiſen ſteht auf dem Klotz ein hölzerner Zylinder, oder ein Rad auf einem Zapfen, um welches der Draht, wenn er ſchon etwas lang gezogen iſt, gewickelt wird. Der Mechanismus dieſer Maſchine iſt folgender: Wenn die Welle durch das Waſſerrad in Bewegung geſetzt wird, ſo ſtößt ein Zieharm deſſelben den Hebel zurück, und da der obere Arm des Hebels ſich alsdenn nach der entgegen geſetzten Richtung bewegt, ſo zieht er durch den Anker die Stange, und weil ſolche auf dem Schieber beveſtiget iſt, zugleich auch dieſen zurück. Hiedurch ziehen ſich die beyden oben gedachten eiſernen Armen zuſammen, im Gegentheil aber öffnen ſich die Kneipen der Zange, da ſie an den Enden der krummen Arme beveſtiget ſind, und laſſen den Draht loß, den ſie bisher gehalten und gezogen haben. In eben dem Augenblick erhebe die Prellſtange durch den Riem den an dem Obertheil des Hebels angebrachten

brachten Arm, und ſtößt mit ſelbigen den obern Theil des Hebels gegen die Zange. Denn dieſer treibt den Anker und zugleich die Zange mit dem Schieber bis an das Zieheiſen. Die beyden krummen Arme öffnen ſich wieder, und die Kneipen der Zange ſchließen ſich völlig an einander, wenn ſie das Zieheiſen erreicht haben, und weil dieſes dergeſtalt geſtellet iſt, daß das Loch des Zieheiſens, worinn der Draht ſteckt, vor dem Munde der Zange ſteht, ſo ergreift dieſe den Draht, und zieht ihn zum Theil durch, wenn ſie wieder durch den Hebel zuruck gezogen wird. Man ſieht daraus, daß die Zange jedesmal den Draht nur um einige Zoll durchzieht, alsdenn abſetzt, und den Draht an einer andern Stelle vor dem Zieheiſen ergreift, bis der ganze Draht durchgezogen iſt. In der Mark Brandenburg hat bey Neuſtadt Eberswalde das Splietgerberſche Haus bey dem Meſſingwerk auch einen Drahtzug, worauf viel Meſſingdraht gezogen wird. (ſ. auch Spr. H. u. K. Sammlung 4. Tab. V. Fig. XV.)

Drahtzuſpitzer, ſ. Zuſpitzer.

Drall, plattdeutſch, **Drell**, (Weber) wird insgemein von dem Garn von aller Art gebraucht, wenn dieſes beym Spinnen nicht locker oder loß, ſondern veſt und dicht gedrehet iſt. Daher ſagt der Weber auch wol **dralliren**. d. i. zwey oder mehrere Fäden vereinigt veſt und ſtark zwirnen.

Drall, und

Drallen, ſ. Giralle Linien.

Dralliren, ſ. Drall und Zwirnen.

Drambaum, **Dramſäule**, (Bergwerk) ein ohngefähr 8 Ellen langer und $\frac{3}{4}$ Ellen ins Gevierte ſtarker Baum oder großer Zimmerbalken, welcher beyde Dramſäulen zuſammen hält, auf der Brirenſäule ruhet, und zu dem Puch- und Schmidehammer gehöret. Gleichfalls ſind auf Puch- und Hammerwerken, Schmelzhütten und Schmiden die Dramſäulen gebräuchlich, welches nach abländlicher Vierung etwa 8 Ellen lange und eine Elle ins Gevierte ſtarke Bäume ſind, in deren obern Löchern die Drambäume, in den untern aber die Rädel ruhen. Es ſind dieſer Dramſäulen zwey vorhanden, eine hinten mit zwey Löchern, und die andere vorne mit einem Loche.

Dramſäule, ſ. Drambaum.

Drang, (Hüttenwerk) kleine Blaſen, welche ſich bey dem Treiben auf dem Treibheerd am Rande herum ſehen laſſen. Sie entſtehen von der Feuchtigkeit, ſo zum Theil von unten aus dem Ofen, auch von der angefeuchteten Aſche, wovon der Heerd gemacht iſt, herrühret. Weil nämlich ein Treiben von der ſtarken Hitze und mit Gehülfe des Gebläſes oben auf glötet, ſo zieht die Glöte, ſo nicht abläuft, am Rande des Treibens herum in den Heerd, ſo gleichſam hineindringt, und wovon der Drang den Namen hat. So wie das Treiben kleiner wird, ſo folget die Einziehung der Glöte in dem Heerd immer nach. Wo nun dieſe Glöte vor ſich hinkomt, findet ſie immer Aſche. Dieſe Aſche ſteht auf dem Steinheerd, weil es nun von oben nieder nicht alles hindurch glühend ſeyn kann, ſondern die obere Hitze die Feuchtigkeiten von unten nach ſich zieht, auch das vorherige Anfeuchten der Aſche, wovon der Steinheerd auch etwas Näſſe an ſich gezogen, in bemeldetem Aſchenheerd noch etwas Feuchtigkeit und Kälte verurſacht, ſo entſteht daher, wenn die glühende Glöte in der Aſche fortzieht, ein Kochen, und wirft die kleinen Blaſen über ſich, welche man in dem Treiben wahrnehmen kann. Dieſer Drang muß nun, wenn es recht ſeyn ſoll, in dem Treiben, wie ein Kreis, und an ſich, wie eine Schnur ſeyn, daß immer ein Bläsgen an dem andern ſtehe, und keine davor aufkommen, oder einige dahinter bleiben, welche letztern ſonſt gefährlich ſind, und gern auswerfen. Wenn nun dieſer Drang wenigſtens 6 Zoll vom Rande her im Treiben ſich immer ſehen läßt, ſo geht das Treiben gut, iſt er aber noch weiter vor, ſo iſt es noch beſſer. Sind die Blaſen in dem Drange groß, und gehen unordentlich, ſo muß man ſich vorſehen, das Treiben nicht gar zu ſtark gehen zu laſſen, und nicht zu viel Glöte wegnehmen, weil ſolches ein Zeichen iſt, daß der Heerd viel Glöte ziehet, und es kann wol gar von gar zu hitziger Arbeit herrühren. Sind aber die Blaſen klein und gehen ordentlich, und bey dem Treiben voraus, ſo hat es ſeine rechte Art, und kann alsdenn wol ſtärker gehen, auch mehr Glöte ablaufen. Es trägt ſich auch oft zu, daß man den Drang im Treiben wenig oder gar nicht ſieht. Dieſes rühret daher, wenn die Aſche recht gut, und der Ofen und Steinheerd im rechten guten Stande iſt, daß die Abzüchte nicht verſtopft ſind, und die Feuchtigkeiten weggehen können, auch mit rechter Hitze angetrieben iſt. Alsdenn geht der Drang mit gar kleinen Blaſen, und wenn ſolcher denn fortreibt, ſo komt er hin, wo das Werk auf dem Heerd hoch ſteht. Da nun die Blaſen ohnedem klein ſind, ſo können ſolche ſich nicht durch das Werk zeigen, daß man ſie ſehen kann. Wenn aber das Treiben kleiner wird, und das Werk nicht mehr ſo hoch ſteht, denn komt der Drang wieder hervor.

Drangſal, ſo pflegen die Bergleute das Retardat zu nennen.

Drap d'argent, **Silberſtück**, ſ. reiche Stoffe.

Drap de Billard, ſ. Billardtuch.

Drap de Bois, ein ſtark gewebtes und gewalktes Tuch, ſo aber keine ſonderliche Appretur hat.

Drap de Dames, (Tuchmanufaktur) ein ſehr wollichter tuchartiger Zeug, oder ein feines, leichtes und wenig gewalktes Tuch, welches von guter zweyſchüriger und insgemein ſpaniſcher Wolle gemacht wird. Die Wolle wird beym Streichen mit Baumöl recht fett gemacht, und alsdenn anfänglich mit groben und nachher mit feinen Streichen geſchrobelt und geſtrichen. Man braucht zu einem 40 Ellen lang geſchornen Stücke 12 bis 13 Pfund Wolle zur Kette, welche rechts im Drall (ſ. dieſes) auf dem großen Rade geſponnen wird, 19 bis 20 Pfund aber zum Einſchlag, welcher links geſponnen wird. Dieſer muß fein und ſehr locker geſponnen werden. Der Zeug hat 2800 bis 3000 Fäden in der Kette, und komt $3\frac{1}{2}$ Elle breit vom Stuhl. Die Kette muß mit Leim gut getränket werden.

Digitized by Google

den. Alsdenn wird ſie, nachdem ſie auf den gewöhnlichen Tuchmacherſtuhl aufgebracht iſt, mit zwey Schemeln und Schäften, wie ein gewöhnliches Tuch gewebet, mit der Lade ſechsmal gut angeſchlagen, und nachher mit Seife und Füllerde ſo lange mäßig gewalket, bis der Zeug $2\frac{1}{2}$ Elle breit iſt. Alsdenn wird er aus drey oder vier Waſſern gerauhet und geſchoren, und wenn er gefärbt iſt, gut gepreſſet und zubereitet. Selten bekomt dieſes Zeug eine andere Farbe als Schwarz, weil er heut zu Tage noch am meiſten zur Trauer gebraucht, und überdem noch von den Leuten auf dem Lande zu Feyertagskleidern angewendet wird. Ehedem war dieſer Zeug in ſehr großem Anſehen, und wenn ein angeſehenes Frauenzimmer ein Kleid von dieſem Zeuge trug, ſo war es gewiß eine bemittelte Perſon, die vor andern was voraus haben wollte.

Drap des Home, ein ebenfalls tuchartiger Zeug, der etwas ſtärkere Fäden, aber nicht ſo ſtark gewebet, auch nicht ſo ſtark gewalket iſt, als das gemeine Tuch. Man gebraucht es gemeiniglich auch zur Trauer für Mannsperſonen.

Drap des Jüliennes, alle Tücher und Zeuge, die in den Gobelins zu Paris verfertiget werden.

Drap d'Or, Goldſtück, ſ. reiche Stoffe.

Drapperie, Drappirung, ſ. Gewand.

Drappetit, Petitsdrap, hierunter verſtehet man überhaupt entweder alle wollenen leichten Zeuge, oder insbeſondere, die, welche man zu Unterfutter gebrauchet, und was man auf deutſch Futtertuch nennt, als Serge, Frieße, Boy ꝛc.

Drappiren, Fr. draper, habiler, (Bildhauer, Maler) den gemalten und ausgehauenen Figuren eine anſtändige Bekleidung oder Gewänder geben. Man ſagt daher, dieſer Maler oder Bildhauer drappiret ſeine Figuren gut; er drappiret ſie nach der antiken oder nach der heutigen Art, um dadurch anzuzeigen, daß er die Gewänder gut anzubringen verſteht, und daß er die Figuren nach Beſchaffenheit ihres Standes und der Handlung, welche er ihnen beylegt, bekleidet, und das, was nothwendig und üblich, beobachtet. (ſ. Gewand.)

Drappirung, ſ. Gewand.

Drauchen, Zieharm, (Mühlenbau) ſo nennt man von einer Handmühle den Schwengel, der ſonſt auch Kurbel heißt, woran man das Schwungrad mit ſeiner Welle und Getrieben umdrehet, und dadurch die ganze Mühle in Bewegung ſetzt.

Draufbohrer, Trauchbohrer, (Holz- und Metallarbeiter) ein nicht gar zu großer Bohrer, der zum Geſchlecht der Löffelbohrer (ſ. dieſe) gehört. Er ſteckt in einem hölzernen Geſtelle, das nach zwey rechten Winkeln, oder nach einem halben Viereck gebildet iſt, welches auf jedem Ende einen rechtwinkelichen ſenkrechten Abſatz oder Zapfen hat, der eine dienet dem Bohrer zum Heft, als worinn ſolcher ſteckt, der andere bildet aber einen rund gedrechſelten Knopf, der auf einer eiſernen Spitze des Geſtelles beweglich ſtecket, womit das Geſtelle zugleich mit dem Bohrer, indem man den Kopf des Geſtelles gegen die Bruſt ſtützet, umgedrehet und zugleich das Loch gebohret wird. Es können Bohrer von verſchiedener Größe in dem unterſten Ende oder Heft beveſtiget werden. Bey den Holzarbeitern iſt das Geſtelle vom Holz, bey den Metallarbeitern aber vom Eiſen. (ſ. Auftreißahl.)

Drechſelbank, ſ. Drehbank.

Drechſelmühle, ein Mühlwerk, deſſen ſich die Rothſchmiddrechsler in den Rothmühlen bey dem Abdrehen des Meſſings bedienen. Daher heißen nur gedachte Drechsler auch oft Drechſelmüller.

Drechſeln, Dreßeln, Drehen, (Drechsler) die Kunſt verſchiedenen Körpern von verſchiedener Materie, als Holz, Knochen, Elfenbein, Horn, Metall, ſowohl edle als unedle, vorzüglich gerundete und künſtliche Geſtalten auf der Drehbank, vermöge mancherley Dreheiſen zu ertheilen. Vorzüglich giebt man hierdurch einem Körper, oder deſſen Theilen, die Geſtalt einer Kugel, eines Kegels, oder auch einer Walze, und die letzte erhält nicht allemal eine glatte Oberfläche, ſondern auch eine gereifte oder gerundete Vertiefung und Zierrath. Ob nun zwar das Wort Drechſeln oder Drehen davon herkomt, daß bey dieſer Arbeit die zu bildende Sache zwiſchen den Spitzen der Reitſtöcke oder Drahtbank, vermöge einer Schnur, den Dreheiſen entgegen in die Runde gedrehet wird, ſo giebt es doch auch eine Art zu drehen, da vermittelſt beſonderer dazu eingerichteten Drehbanken und Maſchinen, nicht allein die abzudrehende Sache in der Runde herumgedrehet, ſondern auch zugleich hin und her geſchoben wird, wodurch nicht nur Zirkellinien auf der Arbeit entſtehen, ſondern auch mancherley ovale, eckige, vielſeitige und andere mögliche Figuren, welches den Namen Paßig drehen oder Kunſtdrehen (ſ. dieſes) erhält. Daher wird denn das Drechſeln in zwey Arten getheilet, als in das Drehen oder Drechſeln ſchlechthin, und in das Kunſtdrechſeln, woher die Benennung des gewöhnlichen Drechslers und des Kunſtdrechslers entſtanden iſt. Beyde Verrichtungen vereinigen ſich oftmals in einer Perſon, die im Stande iſt, ſowohl einfache, als auch künſtliche Sachen abzudrehen. Gemeiniglich aber ſind dieſe Arbeiter getrennt, ſo daß einer nur gemeine Sachen, die nur rund ſind, ein anderer aber nur künſtliche Sachen drehet. Das gemeine Drechſeln geſchiehet, wie ſchon gedacht, auf der gewöhnlichen Drehbank, woſelbſt die Arbeit zwiſchen den Spitzen der Reitſtöcke, oder auch wol in der Docke oder Hohldocke (ſ. beyde) abgedrehet wird. Ehe eine Sache in die Drechſelbank zum Abdrehen zwiſchen die Pinnen des Reitſtockes geſtellet wird, muß der Drechsler darauf ſehen, daß derſelbe auf den beyden Grundflächen der aus dem Groben mit einem Beil zugehauenen Walze den Mittelpunkt genau findet. Dieſes kann auf zweyerley Art geſchehen, indem man entweder mit dem Zirkel, oder auch nur nach dem Augenmaaß ſolchen ſuchet. Die erſte Art iſt die gewiſſeſte, und vorzüglich bey Anfängern gut, die zweyte Art iſt aber nur für erfahrne Drechsler. Nach der erſten Art legt man das Stück, welches gedrehet werden ſoll, es ſey nun ſchon durch das Beil, das Schneidemeſſer und die Raſpel aus dem Groben rund

rund bearbeitet, oder es ſey auch noch vierkantig, in beyden Fallen, ſage ich, legt man es der Länge nach auf den Tiſch oder die Bank, öfnet den Zirkel nach der halben Dicke des Stücks, und hält mit einer Hand den Zirkel liegend auf der Bank, wobey man es ſo einrichtet, daß eine von den Spitzen des Zirkels die Bank, und die andere Spitze deſſelben das äußerſte Ende des Stücks berühre. Alsdenn wird, indem man die Spitze des Zirkels, welche auf der Bank lieget, auf ſelbiger hinziehet, die andere Spitze, die das äußere Ende des Stücks berühret, wenn ſie nur ein wenig angedrückt wird, eine Linie auf dem Obertheil des Stücks ziehen. Man muß alsdenn das Stück, wenn es rund iſt, viermal in 4 ohngefähr gleichen Zwiſchenweiten drehen, wodurch man 4 Linien auf deſſen äußerſtem Ende zeichnet, deren Durchſchnittspunkt den Mittelpunkt auf der Grundfläche beſtimmet. Iſt aber das Stück noch viereckig, ſo muß man es auf jede der 4 Seiten nacheinander legen, und denn eben ſo oft, und auf eben die Art, wie bey den runden 4 Linien aufreißen, deren Durchſchnitt auf der Grundfläche ebenfalls den Mittelpunkt anzeiget. Dieſe nämliche Arbeit muß man an beyden Enden des Stücks wiederholen, ſo wird man die entgegenſetzten Mittelpunkte der Grundflächen auf beyden Seiten auf das genaueſte erhalten. Wenn man ſie ſolchergeſtalt gefunden hat, ſo muß man ſich ſolche mit einem kleinen ſpitzigen Werkzeuge bemerken, und darinn eine Vertiefung machen, die ſich auf den Spitzen der Nägel an den Reitſtöcken paſſet. Die andere Art den Mittelpunkt zu finden, iſt leichter, aber auch nur für erfahrne Drechsler, nicht aber für Lehrlinge. Sie beſtehet darinnen, daß man die Mitte beyder Grundflächen nur ohngefähr nach dem Augenmaaß beſtimmt. Man bringe alsdenn eine Grundfläche an dem Nagel des Reitſtocks zur Linken und treibe den Reitſtock zur Rechten mit dem Klopfer ſo weit heran, daß ſein Nagel ohngefähr in die Mitte der andern Grundfläche einfällt. Wenn man hierauf den Reitſtock zur Rechten durch einen nicht allzuſtarken Schlag auf den Keil ein wenig beveſtiget, ſo trete man einmal auf den Tritt und drehe das Holz herum, um nach dem Augenmaaß urtheilen zu können, ob das Stück recht in dem Mittelpunkt liege. Siehet man alsdenn, daß es im Herumdrehen ſteiget oder fällt, ſo ſchläget man mit der Klopfkeule ein wenig auf den ſteigenden Ort, bis es an allen Orten gleich rund läuft. Alsdenn verrichtet man einen etwas ſtärkern Schlag auf den Hintertheil des Reitſtocks, damit die beyden Nägel ſchärfer in das Holz eindringen, und einen andern an den Keil, um den Reitſtock völlig zu beveſtigen. Anfänger, die ſich gleichfalls eines leichten Mittels bedienen wollen, den Mittelpunkt zu finden, aber noch nicht die Fertigkeit haben, nach dem Augenmaaß zu beurtheilen, ob ihr Stück recht rund läuft, können bey dem jetzt gedachten Verfahren noch einen Drehſtuhl annehmen, und indem ſie ihn auf die Auflage legen, ſeine Schneide ganz gelinde an das abzudrehende Stück anhalten. Alsdenn wird das ſpitzige Eiſen durch einen feinen Einſchnitt, den es auf dem berührten Theil macht, anzeigen, wo das Stück außer ſeinem Mittelpunkt liegt. Wenn man denn nur ein wenig an dieſem Theil klopft, ſo wird das Stück dadurch in ſeine gehörige Lage gebracht werden. Bey dem Drehen komt es hauptſächlich darauf an, daß man genugſames Licht bey der Arbeit habe, damit man ſein Werk immer deutlich erkennen kann. Man muß deswegen, wo möglich, einen ſolchen Ort zu ſeiner Drechslerbank wählen, wo ſowohl von vorne, als von den Seiten, das Licht auf die Arbeit fallen kann. Wenn aber beydes zugleich nicht ſeyn kann, ſo muß man doch allemal denjenigen Ort vorziehen, in welchen das Licht auf die Arbeiten von vorne fällt, weil daſſelbe allemal am vortheilhafteſten iſt, die Fehler der Arbeit zu erkennen. Ferner muß die Drechſelbank tüchtig beveſtiget ſeyn, unbeweglich ſtehen, und wenigſtens ſo hoch ſeyn, daß die Wangen derſelben ohngefähr bis über die Hüften des Drehers gehen, auch die Reitſtöcke gerade ſo hoch über die Wangen ſtehen, daß man ſich nicht zu ſtark bücken dürfe, um ſeine Stücke genau zu beſehen, doch müſſen ſie auch nicht zu hoch ſeyn, daß die Arbeit dem Geſichte allzuſehr genähert werde, weil die Spänchen ſonſt leicht in die Augen ſpringen könnten. Ueberhaupt muß die Drehbank in ihrer Höhe nach der Größe des Körpers und der Weite des Geſichts deſſen, der da drehet, eingerichtet ſeyn. Nachdem dieſe Vorſicht gebraucht iſt, und man ſeine Arbeit drechſeln will, und die ganze Wiſſenſchaft der Drehkunſt darinne beſtehet, daß man vollkommen rund drehen könne, ſo komt es auch hauptſächlich darauf an, daß die Arbeit vor dem Drehen wohl behauen und zugerichtet werde. Dieſes nun muß erſtlich vermittelſt eines Beils geſchehen, deſſen eine Seite platt und das Schräge der Schneide nach der rechten Hand zu ſeyn ſoll, damit man nur ſoviel Holz wegnehme, als nöthig iſt, worauf man wohl Achtung geben muß. Um aber der Sache eine beyläufige gute Runde und Glätte zu geben, kann man ſich nach Beſchaffenheit der Materie eines Hobels oder Bindemeſſers, wie die Böttcher brauchen, bedienen, um ſie damit zu beſchneiden, rund zu machen, und zu glätten. Auch kann man ſich einer Raſpel bedienen, und wenn man die Arbeit in einen Schraubſtock geſpannt hat, muß man ſie, ſoviel als es ſich thun läßt, von einer gleichen Dicke machen, und ſie nur ein wenig ſtärker laſſen, als die vorgeſetzte Arbeit werden ſoll. Sobald man nun auf vorgedachte Art die beyden Mittelpunkte beſtimmt hat, ſo ſchreitet man zum Drehen, es ſey nun zwiſchen den Pinnen der Reitſtöcke bey großen maſſiven Stücken, oder auf der Spindel, und der Hohldocke, hohle Sachen auszudrehen. Im erſten Fall legt man die Vertiefung der einen Grundfläche an die Pinne oder den Nagel des Reitſtocks, der veſte ſtehet, hält ſie daran ſcharf an, rückt nun an den Mittelpunkt der andern Grundfläche den Nagel des andern Reitſtocks rechter Hand, und treibt endlich den Reitſtock, indem man mit dem Klopfer auf dem Keil, der unterwärts unter der Drechſelbank im Reitſtock ſteckt, ſo lange ſchlägt, bis die Arbeitsſtücke nicht die geringſte Bewegung, wenn mit der Hand darauf geſchlagen wird, hin oder her machen, doch ſo, daß es ſich an den Spitzen der

Pin-

Digitized by Google

Pinnen beyder Reitſtöcke herumdrehen läſſet, ohne zu ſchwanken. Sollte das Stück, wenn man den Keil des Reitſtocks in ſeine Lage gebracht und angetrieben hat, doch noch ſchwanken, ſo darf man nur mit der Keule einige Schläge auf den hintern Theil des einen Reitſtocks thun, um ihn den andern ſo weit zu nähern, daß das Stück nicht mehr ſchwanken könne. Dieſe Beveſtigung iſt deswegen höchſtnöthig, weil man ohne ſie nur nicht recht rund drehen könnte, ſondern auch Gefahr liefe, ſeine Arbeit gänzlich zu verderben. Wenn das Stück alſo dergeſtalt beveſtiget iſt, ſo muß die Saite oder Schnur wenigſtens zweymal darum geſchlungen werden, doch ſo, daß beyde Enden der Schnur, ſowohl dasjenige, welches an der Wippe oder der Stange, oder auch dem Bogen, wenn die Drechſelbank damit verſehen, angebunden iſt, als auch dasjenige, ſo an dem Fußtritt beveſtiget iſt, ſich nach der Seite des Arbeiters bewege und auf dem Stück liege, damit, wenn der Tritt niedergetreten wird, das Stück durch die entgegengeſetzte Bewegung der Schneide des Dreheiſens entgegen laufe, und alſo die Schneide leicht eingreifen könne. Man kann aber auch die Schnur um das Stück legen, ehe man es zwiſchen die Nägel bringt. Es wird nämlich das Stück mit der rechten Hand genommen, und mit der linken wird die Schnur darum gewickelt. Wenn nun auf dieſe Art die Schnur wenigſtens zweymal umwickelt, und das Stück beveſtiget iſt, und die Auflage oder **Regel** (ſ. dieſe) ſo nahe als es geſchehen kann, ohne das Stück ſelbſt zu berühren, angerückt iſt, ſo nimt man eine **Röhre** (ſ. dieſe) ſo ſtark, als es die Arbeit erſordert, faßt das Heft mit der rechten und umgekehrten Hand etwas niedergedruckt an, und mit dem ganzen Leibe freyſtehend, ohne ſich an ein Rückbrett anzulehnen, legt das Ende der Röhre veſt auf die Auflage, und rückt die Schneide etwas höher, als der horizontale Durchmeſſer des Stücks lieget, an, als ob man mit der Rundung des Stücks eine Tangente machen wollte, oder beſſer, man läßt die Röhre mit dem horizontalen Durchmeſſer einen ſcharfen Winkel machen. Nun bringt man durch einen ſtarken Stoß mit dem rechten Fuß den Tritt in Bewegung, ſo hoch als man den Fuß einzuziehen und ſo tief als man denſelben auszuſtrecken vermögend iſt, und indem man die Röhre veſt mit der rechten Hand auf der Auflage der Länge nach an dem Stück hinführet, ſo wird das Stück gut ausgeſchrottet, oder aus dem Groben abgedrechſelt, daß es die gehörige runde Geſtalt bekomme. Wenn ſolches auf das beſte geſchehen iſt, ſo nimt man den Meißel, (ſ. dieſen) es ſey nun der eigentliche Meißel, oder der flache. Beyde werden, ſo wie die Röhre, mit beyden Händen geführet, jedoch mit dieſer Vorſicht, daß niemals die Schneide bey der Mitte des Stücks mit der Axe parallel, ſondern ein wenig ſchräge, angeſetzt werde, damit der Meißel deſto beſſer einſchneide, und man nicht Gefahr laufe, die Arbeit zu verderben. Neber dieſes muß man beobachten, daß, wenn man einen **Wulſt** (ſ. dieſen) auf der Arbeit machen will, der Meißel auf das veſteſte müſſe geführet, und das Stück bloß mit der Mitte der Schneide angegriffen werden. Auch muß man Acht haben, daß die Ecken des Meißels das Stück, welches man bearbeitet, nicht berühren, weil man ſonſt ganz falſche Züge machen würde, welches gemeiniglich denen begegnet, die ihre Hand von dem Werkzeuge regieren laſſen. Es muß ferner mit großer Vorſicht darauf geſehen werden, daß das Stück im Herumdrehen recht gleich bearbeitet werde, und deswegen muß man das Werkzeug nicht etwa bald ſtärker, bald ſchwächer anhalten. Ein Fehler, in den viele Drechsler verfallen, die weiter auf nichts ſehen, als daß ihre Werkzeuge nur recht einſchneiden, und deswegen ihre Arbeit weder recht ſchlichten, noch recht vollkommen rund drehen, da doch dieſes ſeyn ſollte, auch gar leicht geſchehen kann, wenn ſie ſich nur Mühe geben und den Meißel, und die Röhre als die nothwendigſten Werkzeuge eines Drehers, wenigſtens auf der gemeinen Drehbank, wo zwiſchen zwey Pinnen gearbeitet wird, mit einer gewiſſen Fertigkeit führen lernten. Zumal, da man zäſerige und weiche Hölzer, welche ſich nie recht glatt drechſeln laſſen, wo ſie nicht ſcharf durchſchnitten werden, gar nicht anders als mit der Röhre und dem Meißel allein bearbeiten kann. Dahingegen werden die übrigen harten Hölzer und Materien, als Buchsbaum, Eben- und Franzoſenholz, Horn und Elfenbein und überhaupt faſt alle Metalle nicht glatt geſchnitten, ſondern nur gleichſam abgeſchabet, und mit dem **Schlichtſtahl** geſchlichtet. (ſ. Schlichtſtahl.) Dazu bedienet man ſich verſchiedener Werkzeuge, die man füglich in drey Klaſſen eintheilen, und mit welchen man alle Arbeiten verrichten kann. Dieſe Inſtrumente heißen der **dreyſchneidige Stahl**, der **Schrotſtahl** und der **Schlichtſtahl**. (ſ. ſolche Wörter.) Von jedem dieſer Werkzeuge muß man verſchiedene Stücke von abwechſelnder Größe haben. Der Gebrauch derſelben iſt weit leichter, als der Gebrauch der Röhre und des Meißels, weil mit jenem die Materie nur abgeſchabt oder abgekratzt, nicht aber ſo wie mit jenem geſchnitten wird. Deswegen hat man auch dieſes zu beobachten, daß man dieſem Eiſen während der Arbeit eine andere Lage als der Röhre und dem Meißel giebt. Sie müſſen nämlich faſt horizontal, und nicht vorne hoch und hinten bey dem Hefte niederwärts mit der Hand gehalten werden; ſondern ſo, daß die oberſte Fläche des Werkzeuges in der Verlängerung der Fläche liege, die durch den Mittelpunkt oder die Axe des Stücks geleget werden könnte, oder daß das Werkzeug und der horizontale Durchmeſſer der Arbeit, die verfertiget werden ſoll, eine Linie ausmachen. Da nun alle Zierrathen von Leiſten oder Simswerke, die auf der Drehbank an einem Stück Arbeit zu machen ſind, entweder flach, oder rund erhaben ſeyn müſſen, ſo ſind dieſe drey Arten von Werkzeugen hinlänglich, wenn man nur dieſelben geſchickt zu gebrauchen weiß, Arbeiten von aller Art zu verfertigen. Denn mit dem Schlichtſtahl kann man dasjenige Glied, was einem Bande oder einer Binde gleichet, machen, desgleichen, wenn man daſſelbe bald rechts bald links führet, die Reifchen, Ringe und halbrunde Stäbchen. Mit dem Schrotſtahl werden ganze und halbe Hohlkehlen verfertiget. Mit dem dreyſchneidigen Stahle erhalten die Banden und

Reiſ-

Reiſchen ihre gehörige Geſtalten, wenn die Schneiden deſſelben ſowohl rechts als links zum Schneiden ſchräge angeſetzt werden. Damit man dieſe Eiſen theils bequemer gebrauchen kann, theils ſie auch ſelbſt länger ſcharf bleiben, ſo muß man ſich hüten, daß die Schärſen derſelben weder zu ſtumpfwinkelicht noch zu ſcharfwinkelicht ſind, ſondern daß ſolche einem Winkel von 45 Graden ſo nahe als möglich kommen, und ſolchergeſtalt werden ſie nicht allein länger ſcharf bleiben, ſondern die Arbeit wird auch an ſich ſeiner ausfallen. Außer gedachten Eiſen bedienet man ſich noch eines andern von einer ganz beſondern Geſtalt, welches zwar für Anfanger etwas ſchwer zu führen iſt; wenn man ſich aber damit gut bekannt gemacht hat, und ſolches gut zu führen weiß, ſo kömt die Arbeit damit viel geſchwinder zu Stande. Dieß Werkzeug iſt eine Art von **Hacken** (ſ. dieſen) mit zwo Schneiden, ſo daß man es rechts und links gebrauchen kann. Doch iſt es nur bey großen Stücken brauchbar, die hohl ausgedrehet werden, als Mörſer, Schüſſeln, Näpſe u. dgl. Man hat beym Drehen noch verſchiedene andere Eiſen, die aber faſt alle mit den ſchon gedachten Arten in der Geſtalt einerley ſind, einige wenige Abänderungen ausgenommen, wie an ſeinem Ort vorkommen wird. Die gezeigte Art zwiſchen den Reitſtöcken zu Drehen iſt aber nur bey ſolchen Sachen gebräuchlich, deren Körper groß iſt, auch nur auf der Oberfläche eine gedrehete Verzierung erhält. Sind es aber feine Sachen, oder ſie ſollen hohl ausgedrehet werden, ſo geſchiehet ſolches an der **Spindel** (ſ. dieſe) in der Docke oder Hohldocke. Da dieſe ſich eben ſo, als wie der Reitſtock auf der Drehbank bewegen läßt, ſo wird in die Oeffnung oder das Loch derſelben die Spindel geſetzt, welche in dem Loch der Docke läuft. Die Schnur der Drehbank wird alsdenn über das Holz gelegt, worinn der eine Theil der Spindel ſteckt, die zu arbeitende Sache aber wird an das andere Ende der Spindel auf ihrem angeſchraubten Zapſen beveſtiget. Das Ende der Spindel, welches im Holze ſteckt, wird gegen die Pinne des Reitſtocks geſtützt, das andere Ende aber läuft in dem Loch der Docke. Folglich iſt die zu drehende Sache außerhalb der Docke frey, und kann, wenn ſie hohl gedrehet werden ſoll, bequem bearbeitet werden. Man kann auf dieſe Art, nur mit wenig Unterſcheid, nicht allein Holz und andere harte Materien, ſondern auch verſchiedene Metalle abdrehen, wie an ſeinem Ort vorkommen wird. Aber dieſe bis jetzt gezeigte Art zu drehen iſt nur, wie oben ſchon gedacht iſt, die ganz gemeine Art, da man nur rund oder walzenformig drehet. Die künſtliche Art zu drehen, als oval, paſſig und figürlich, gehöret zu der Arbeit, der **Kunſtdrechsler**, welche denn auch künſtliche zuſammengeſetzte Drehbanken, Maſchinen und Patronen haben. (ſ. davon an ſeinem Ort.)

Drechsler, Dreher, Dreſler, ein Handwerker, der mit verſchiedenen ſcharfſchneidenden Eiſen auf einer Maſchine, die die Drehbank heißt, aus Holz und andern Materien runde Körper, als Kugeln, Säulen, Walzen oder Zylinder, Docken zu den Treppengeländern, Tiſchgeſtelle, Stuhl- und Ofenfüße, Spinnräder, Haſpeln, Feuerſpritzen, Bombenzündröhren, Kegel, Stöcke, Parukenſtöcke, Röhren, Häfte und dergleichen runde, ovale, hohle, endlich auch ſehr künſtliche und feine Sachen mehr drehet. Die letztern werden aber ſelten von den gewöhnlichen Drechslern, die man auch **Holzdrechsler** ſchlechtweg nennet, ſondern von den **Kunſtdrechslern** verfertiget. Deswegen ſich denn dieſes Handwerk in zwey Gattungen theilet, nämlich ein **gemeiner Drechsler** und **Kunſtdrechsler**. Dieſer beſchäftiget ſich nicht allein mit dem Abdrehen ſeiner Arbeiten von koſtbarem Holze, ſondern auch von Knochen, Elſenbein, Horn, edlen und unedlen Metallen, denen er verſchiedene Bildung durch das Drehen giebt. (ſ. Kunſtdrechsler.) Beyde Zweige der Drechsler aber machen ein und dieſelbe Innung aus, bloß daß ſie ſich durch ihre Arbeiten unterſcheiden. Die Geſchicklichkeit eines Drechslers beruhet hauptſächlich in einem guten Augenmaaß, damit das Eiſen beym Drehen gehörig geleitet und gehalten wird, wodurch er die Axe des Körpers, der gedrehet wird, nicht aus den Augen läſſet, und daß bey dem Drehen ſelbſt, das Eiſen, in einer gleichen und unveränderlichen veſten, und der Arbeit angemeſſenen Richtung gehalten werde, damit der Körper durch das Dreheiſen nicht mehr abgenutzt wird, als nothwendig iſt, oder als es die Rundung der Figur erfordert. Die Drechsler haben ein freyes und geſchenktes Handwerk, das Geſchenk aber, welches die wandernden Geſellen bekommen, kann nicht beſtimmt werden, weil es von der Menge der Geſellen abhängt, die an einem Orte ſind, und die es erlegen müſſen. Die Lehrzeit der Lehrburſchen iſt 3 bis 5 Jahre, auch wol länger, nachdem der Lehrling mit dem Meiſter einig werden kann. Wenn die Geſellen einwandern, ſo melden ſich ſolche bey dem Altgeſellen, (Ortinger) dieſer führet ſie zur Schau bey den Meiſtern, wo ſie Arbeit auf Wochenlohn bekommen. Wenn die Geſellen an dem Ort, wo ſie Arbeit ſuchen, und 14 Tage auf der Probe ſind, keine Arbeit nehmen wollen, wenn ſie Wochenlohn machen ſollen, müſſen ſie weiter wandern, und können unter 12 Wochen nicht wieder in eben derſelben Stadt arbeiten. Giebt ihnen aber der Meiſter keine Arbeit, oder er kündiget ihnen die Arbeit auf, ſo können ſie gleich bey einem andern Meiſter nach Arbeit umſchauen laſſen. Wenn ein Geſelle Meiſter werden will, ſo muß er 3 Jahre gewandert haben, ſich bey dem Altmeiſter deswegen melden, und verfertiget auch bey ihm das Meiſterſtück. Dieſes beſtehet 1) in einem Globus von Holz nebſt dem dazu gehörigen Geſtelle, welcher inwendig hohl und einen rheinländiſchen Fuß im Durchmeſſer groß ſeyn muß. 2) Eine Handfeuerſpritze von drey Röhren. (ſ. dieſe.) 3) Ein Schachſpiel, deſſen 32 Figuren halb von Ebenholz und halb von Elſenbein gedrehet ſeyn müſſen. 4) Ein Spinnrad. (ſ. dieſes.) An einigen Orten müſſen ſie auch außer dieſen 4 Stücken, 500 Stück Bombenröhren von weißbüchenem Holze, jede 9 Zoll lang, verfertigen. Auch noch, wie z. B. in Wien, ein Dutzend hölzerne Teller, die ſo dünne als ein Span und ganz durchſichtig gedrehet ſind, und ineinander zuſammen geſetzt nur einen Zoll hoch ſeyn müſſen,

Digitized by Google

müſſen, zum Meiſterſtück machen. An vielen Orten ſind auch noch andere Stücke, die zum Meiſterſtück gemacht werden, indem ſolches nach eines jeden Landes Gewohnheit und dem Gebrauch des Gewerks eingerichtet iſt. In Nürnberg giebt es eine Art Drechsler, die den Namen **Rothſchmidsdrechsler** oder **Rothmüller** führen, welche auch gleichfalls ein geſchenktes Handwerk iſt. Dieſe haben mit den Rothſchmiden und Rothgießern ihr Geſchenk und Handwerksfreyheiten gemein. Sie arbeiten vermittelſt eines Mühlenwerks in Meſſing. (ſ. Meſſing drehen.) In verſchiedenen Seeſtädten, beſonders in Norden, giebt es Kunſtdrechsler, die nur bloß in Bernſtein künſtliche Sachen drehen, und da, wo ſie häufig angetroffen werden, für ſich eine Innung ausmachen; wo aber nur wenige ſind, halten ſie es mit dem Gewerk des nächſten Orts und machen zuſammen unter dem Namen der **Bernſteindrechsler** eine Innung aus. Uebrigens verſtehen die Roth- und Gelbgießer nebſt den Mechanikern gleichfalls die Kunſt, Metalle zu drehen.

Dreck, Imendreck, Trug, (Bienenzucht) in Niederſachſen der ausgepreßte Rooß, oder der Ueberreſt von den Wachsſcheiben, der im Tuch oder Beutel zurück bleibt, wenn das Wachs ausgepreßt iſt. In andern Gegenden heißt es Raaßballen.

Dreck, (Hüttenwerk) der Kupferrauch führet dieſen Namen, wenn er mit eiſernen Haken untereinander gezogen, die großen Stücken in Kleine zerſtückt, und derſelbe in einem Gefäß mit warmen Waſſer begoſſen, und abermal mit eiſernen Haken dreymal gut durchgezogen wird.

Dreckſtein, ſ. Stinkſtein.

Dreg, Fr. grapin, (Schiffahrt) ein kleiner Anker mit fünf Armen oder Klauen, welchen man bey den Schaluppen und bey kleinen Fahrzeugen auf den Flüſſen und anderswo gebraucht. (ſ. Dragge.)

Dregett, Driet, Hobel, Schlichteiſen, (Sammt- Pluſch- Manſcheſter- und Velpemacher) ein eiſernes Inſtrument, womit derſelbe bey Verfertigung der Sammte, Pluſche, Manſcheſter und Velpe, die, um die eingewebte Ruthe ſich bildende Ringel oder Oeſen zerſchneidet. Dieſes Inſtrument beſtehet aus einer dünnen eiſernen Platte, die ohngefähr 3 Zoll lang und halb ſo breit iſt. An einer Seite dieſes Blechs iſt ein ſchmales Eiſen angeniedtet, welches der Weber **Linial** oder **Weg** nennt, weil dieſes ſchmale Eiſen gleichſam beym Schneiden der an der Platte beveſtigten Klinge auf der Ruthe den Weg weiſet, daß ſolche nicht außer ihrem Lauf abweichen kann. Vor dieſem Linial und auf eben der Seite der Platte iſt eine eiſerne Klinge beveſtiget, die nach einem rechten Winkel gebogen iſt. Die Spitze derſelben geht ſenkrecht herunter und läuft mit dem ſchmalen angeniedteten Eiſen parallel, der horizontale Schenkel derſelben aber iſt vermittelſt eines Keils in einer Klammer, die auf der Platte angebracht iſt, beveſtiget. Dieſen Keil kann man herausnehmen, um die Klinge hoch oder niedrig zu ſtellen, ſo daß hernach die Spitze derſelben viel oder wenig über die Grundfläche des Linials hervorſtehe. Denn wenn die eingewebte Ruthe dünn iſt, ſo muß die Klinge niedriger geſtellt werden, als wenn die Ruthe dick iſt. Mit dieſem Inſtrumente ſchneidet der Weber die Ruthe aus den Riegeln alſo: Er ſetzt das Linial dergeſtalt gegen die erſte eingeſteckte Ruthe, (ſ. Sammt machen) daß das ganze Dregett ſenkrecht auf dem Sammt oder Manſcheſter zwiſchen beyde Ruthen ſtehet, das Linial mit dem vorderſten Ende die Riegel der einen Ruthe berühret, und die Spitze der Klinge in dem Einſchnitt der **Ruthe** (ſ. dieſe) einfaſſet. Er bewegt hierauf das Dregett unmittelbar neben der Ruthe, von der Linken zur Rechten nach der Breite des Zeuges, und die Klinge deſſelben, die auf dem Einſchnitt der Ruthe ſtehet, zerſchneidet ſolchergeſtalt die **Sammtringe** der Pole, die ſich um die Ruthe geſchlungen haben. Durch dieſes Zerſchneiden entſtehet eigentlich das Rauhe oder der Flor des Sammts und aller ſammtartigen Zeuge.

Drehbahn, Seilerbahn, Reeperbahn, iſt an manchen Orten die ſchmale Bahn oder der Gang, worauf der Seiler Schnüre und Seile verfertiget.

Drehbank, Drechſelbank, Dreſſelbank, (Drechsler) eine Maſchine, worauf mancherley Waaren rund, hohl und mit Stäben und Leiſten verzieret abgedrehet werden. Die gewöhnliche Drehbank wird in den Vorder- und Hintertheil eingetheilet. Der Vordertheil iſt ein der Länge nach geſpaltener Tiſch von ſtarken Bohlen, deſſen beyde Enden zwey kurze Pfeiler einnehmen. Der eine von dieſen Pfeilern träget einen horizontal eingeſchlagenen eiſernen Zapfen, welcher in dem Mittelpunkt der einen Grundfläche des zu drehenden Stücks eingeſchlagen wird, und die **gerade Pinne** heißt. Um nun nach der Länge oder Kürze der abzudrehenden Körper die Entfernung dieſer und der folgenden Pinne, zwiſchen denen die Sache, als zwiſchen zwey unbeweglichen Centralpunkten, herumgeführet wird, zu treffen, ſo iſt ein beweglicher Pfeiler da, mit einem eiſernen krummen Haken, die **krumme Pinne** genannt, und der Pfeiler ſelbſt heißt der **Reitſtock**, weil ſolcher in der Spalte oder Wange der Bank vorwärts und rückwärts geſchoben werden kann. Vor dieſem Reitſtock ſteckt man eine hölzerne Scheibe oder Teller, welche ſich durch eine hölzerne Schraube auf- und niederſchrauben läßt. Vom erſten bis zum zweyten Pfeiler der Bank gehet die Armſchiene, (ſ. dieſe) auf welcher ſich der Arm bey der Arbeit lehnet, welcher das obere Ende des Dreheiſens hält. Weil aber die zu drehende Sache bald dick, bald dünn iſt, ſo muß auch dieſe Armſchiene können erhöhet und erniedriget, entfernet und näher gebracht werden. Zu dieſem Zweck ſind an dem einen Ende Löcher von verſchiedener Höhe angebracht, vermittelſt welcher dieſelbe an dem erſten Pfeiler mit Hülfe zweyer Schrauben erhöhet und erniedriget, entfernet und näher gebracht werden kann. An dem andern Ende aber wird eben dieſer Zweck durch die Schraube des hölzernen Tellers und auch des **Löcherholzes** (ſ. dieß) erreicht, welches mit lauter Löchern durchbohret iſt. Dieſe Löcher paſſen auf einen eiſernen Stift, welcher oben auf dem Reitſtock beveſtiget iſt, und dazu dienet, die Armſchiene bey dicken Körpern von dem Pfeiler zu ent-

Digitized by Google

fernen. Die beyden Pinnen am Pfeiler und Reitſtock müſſen mit ihren Spitzen einander gerade gegen über ſtehen, und der Reitſtock wird, ſobald man die Sache zwiſchen die beyden Pinnen geſpannt hat, durch einen unter der Drehbank angebrachten Keil unbeweglich beveſtiget. An dem hintern Theil der Drehbank befindet ſich die **Wippe**. Dieſes iſt ein Hebel oder eine hölzerne Stange, welche nahe am kurzen Hebelende in einem ſenkrechten Holz, ohngefähr bey dem dritten Theil der Länge der Stange durch einen Nagel beweglich beveſtiget iſt, oder dieſer Ruhepunkt der Wippe wird auch durch einen hölzernen oder eiſernen Haken an der Decke der Werkſtätte unterſtützt. Statt deſſen ſind auch bey einigen Drehbänken zwey Prellſtangen, eine auf dem Fußboden, die andere an der Decke des Zimmers; die durch eine Schnur vereiniget werden. Vorne an dem langen Ende der Wippe iſt eine Darmſaite beveſtiget, welche vorne herab zwiſchen den beyden Pinnen durch die Wange der Drehbank bis zu dem Tritt läuft und daran beveſtiget iſt. Das andere Ende des Tritts, der nichts anders als ein ſchmales hölzernes Brett iſt, wird an einem ledernen Gehenke an dem Fußboden beveſtiget. Die zu drehenden Sachen werden, wie bey dem Artikel **Drechſeln** gedacht, mit der Saite umſchlungen, zwiſchen die Pinnen geſpannt, und nachdem man den Fußtritt trit, ſo lauft der Körper, der gedrehet wird, um. Um dieſes zu bewerkſtelligen, geht an dem kurzen Ende der Wippe ein Strick zu einer Feder oder Prellſtange auf dem Fußboden hinab, daher die Wippe von der Feder ſo oft zurückgezogen wird, als man vorne die Wippe niedertritt. Dieſe Feder beſtehet aus zwo in der Mitte ihrer Länge mit Stricken zuſammen gebundenen Stangen, unter welchen die eine, mit welcher das **Wippenſeil** zuſammen hängt, frey iſt, die andere Stange aber iſt hingegen mit beyden Enden, ſo wie auch die erſtere Ziehſtange, mit dem hintern Ende in zween eiſerne Klammern beveſtiget. Sobald man nun die Wippe niedertrit, ſo breitet ſich dieſe Stangengabel weit auseinander, der Tritt läßt nach, und es verengert ſich dieſe Gabel, welches ganz natürlich zugehet, indem zwey Stangen in der Mitte zuſammen gebunden, wovon die eine nur aufgezogen werden kann, und folglich ſich ſolche wieder beſtrebet, ſich der andern mit eingeklammerten, ſobald der Tritt nachgelaſſen wird, zu nähern. Zwiſchen der Wippe und dem gegenſeitigen Pfeiler des Hintertheils der Drehbank iſt eine Stange mit kurzen runden Zapfen zur Ergreifung der Rücklehne beſtimmt, welches ein etwas gebogenes Holz iſt, woran der Drechsler unter der Arbeit den Rücken anlehnen kann. So iſt die Drehbank zu groben Sachen eingerichtet. Sobald der Drechsler aber feine Sachen von Elfenbein, Knochen, Gold oder Silber, oder auch ſeltenen Hölzern drehen will, ſo bedienet er ſich ſtatt der beyden Pinnen oder des Reitſtocks der meſſingenen **Spindel**, (ſ. dieſe) die mit einer Spitze in die gerade Pinne geſteckt wird, und mit dem andern Ende, welches inwendig ſchraubenartig ausgeſchnitten iſt, lauft ſie in der Hohldocke, und an dieſem Ende wird auch die zu drehende Arbeit eingeſchraubet. Damit nun dieſe Spindel bey dem Drehen im wagerechten Stande erhalten und in gehöriger Lage bleibt, ſo ſteckt man ſie durch die **Docke**. (ſ. dieſe.) Die Docke ſteht in dem **Dockenſtock** (ſ. dieſen) der ſich ſo wie der Reitſtock in der Fuge oder Wange der Drehbank verſchieben und ſtellen läßt, oder auch die Figur des Reitſtocks, mit einem hervorragenden Flügel zum Anlehnen bekomt, welcher voller Zapfen iſt. Die Spindel wird alſo in die runde Oeffnung der Docke mit dem Ende, woran die Schraubenmutter iſt, geleget, und nachdem dieſe Oeffnung mit ſeinem Ueberwurf verſchloſſen und beveſtiget iſt, ſo kann alsdenn vorn die Sache, die an der Spindel durch den Strick beveſtiget iſt, eben oder auch **hohl gedrehet** werden. (ſ. hohl drehen.) Zu künſtlichen Sachen hat man auch künſtliche Drehbänke, (ſ. figurliche Drehbank) ſo wie auch dieſe Maſchine unter veränderter Geſtalt noch verſchiedene Namen annimt, und **Drehrad**, **Drehlade**, **Drehſtuhl**, **Drehtiſch** heißt, wovon unter jeder Benennung.

Drehbank, (Mechaniker und andere Metallarbeiter) dieſe Drehbank hat, ſo wie die Drehbank der Drechsler einen Vorder- und Hintertheil, und die Bank ſelbſt iſt aus zwey Latten oder Balken zuſammen geſetzt, die zuſammen die Fuge oder die Wange bilden, worinn die Docke verſchoben wird. Man nennt dieß Geſtell zuſammen die Bank. Zwiſchen dieſe beyde Latten wird der Zapfen eines **Richtſtocks** (ſ. dieſen) eingeſetzt. Er läßt ſich an ſeinen Zapfen zwiſchen den Latten verſchieben, und mit einem Keil unterwärts beveſtigen. Die ſtählerne Spitze dieſes Richtſtocks, die mit einer Flügelſchraube hinterwärts beveſtiget iſt, trägt die Arbeit, ſo man drehet, an der einen Seite, aber nur bey ſehr einfachen Stücken. Denn die übrigen beveſtiget man bloß an der **Hohldocke**, (ſ. dieſe) welche wie der Richtſtock in der Bank eingezapft iſt. In einem ſtählernen Futter dieſer Hohldocke lauft die meſſingene Spindel an einer Seite, denn an dem andern Ende wird ſie von einer Spitze getragen, die in dem Vordertheil der Bank angebracht iſt. Statt des beveſtigten Futters in der Hohldocke, worinn die Spindel ſteckt, bringen einige Künſtler einen ſtählernen Schieber an, der ſich mit zwey Schrauben erhöhen und erniedrigen läßt, um die Spindel nach aller Genauigkeit zu richten. Dieſe Spindel wird deshalb in das Futter der Hohldocke kegelartig eingezapft, damit man die Hohldocke naher hinantreiben und die Spindel beveſtigen kann. Sie hat in der Mündung eine ſtarke Schraubenmutter, in welche man die ſchraubenartige Zapfen aller **Futter** (ſ. Futter) einſchrauben kann. Die Geſtalt eines ſolchen hölzernen Futters, welches die Arbeit, ſo man abdrehet, traget, muß jederzeit der Geſtalt dieſer Arbeit angemeſſen ſeyn. Wenn er z. B. einen hohlen Kegel von Metall inwendig abdrehen will, ſo beſtreicht man ihn auf der außern Seite mit Kreide, und ſteckt ihn in ein kegelartiges Loch des Futters. Die Schraube des Futters paßt ſich in die Schraubenmutter der Spindel an der Drehbank. Will man aber ein ſolches kegelartiges Stück auf der äußern Seite abdrehen, ſo ſteckt man es auf einen hölzernen Kegel. Die beyden Futter zu einem Zylinder ſind,

Digitized by Google

ſowohl das Loch des Futters, als auch das Futter ſelbſt, walzenartig. Eine Kugel ſchiebt man beynahe zur Hälfte in ein Loch eines Futters, das nach einem Zylinder ausgedrehet iſt, weil ein kugelartiges Loch beym Drehen der Kugel nicht Haltbarkeit genug ertheilet. Ebene Platten werden bloß mit ein paar Nägeln vor einem Futter beveſtiget, das vorne glatt iſt, wenn man etwa in ſolche Platten ein rundes Loch ausdrehen will. Die Löcher, worinn die gedachten Nägel ſtecken, füllet man unmerklich mit einer verſenkten Schraube aus, wenn die Arbeit bereits abgedrehet iſt. Der Mechaniker läßt ſich alle Futter von einem Holzdrechsler aus hartem Holze drehen, und verwandelt ihren Zapfen mit einem Geißfuß, der Holzdrechsler in eine Schraube. Denn die Schrauben aller ſeiner Futter müſſen gleich groß ſeyn, damit ſie ſich ſämmtlich in die Schraubenmutter ſeiner Spindel an ſeiner Drehbank paſſen. Zwiſchen der Docke und dem Richtſtock läßt ſich auf der Bank in ihrer Wange oder Fuge ein **Richteiſen** (ſ. dieſes) oder **Vorlage** verſchieben. Manchmal iſt das Richteiſen mit einem Keil an der Bank angebracht. Dieſer Keil wird nach Beſchaffenheit der Umſtände in den Einſchnitt eines hohlen Klotzes verſchoben und mit einer Schraube beveſtiget. Denn die Vorlage muß bey der Arbeit die Dreheiſen tragen, und daher muß man ſie nach der Geſtalt der Arbeit, die man abdrehet, verſchieben können. Die Drehbank wird mit dem Fuß, ſo wie alle andere Drehbanken auf dem Fußtritt in Bewegung geſetzt. An dieſem Fußtritt iſt eine ſtarke Darmſaite beveſtiget, die zweymal um die Spindel geſchlungen, und oben an einer **Wippe** oder Prellſtange angeknüpfet iſt. Im zweyten Fall wird bloß an der Docke der Werkſtatt, ſo wie bey dem Holzdrechsler, eine Prellſtange angenagelt, die mit der Schnur vereiniget iſt. Alles iſt ſo, wie bey der Drehbank im vorigen Artikel, vereiniget und eingerichtet. Da der Mechaniker öfters ſtarke Schrauben verfertigen muß, ſo giebt er ſeiner Drehbank ſolche Einrichtung, daß ſelbſt eine ungeübte Hand eine ſolche Schraube ſchneiden kann. Einige Künſtler bedienen ſich in dieſem Fall eines ſogenannten Linials, andere aber der Patronen mit einem Regiſter. Schneiden ſie die Schrauben mit einem Linial, ſo werden in die Spindel der Drehbank enge und weite Schraubengänge von aller Art hintereinander eingeſchnitten. Bey der Verfertigung einer Schraube wählen ſie ſich einer dieſer Schraubengänge, der bey der Schraube, die man einſchneiden will, der ſchicklichſte iſt, und ſetzen das **Linial** (ſ. dieſes) dergeſtalt auf die Docke der Drehbank, daß die Schärfe des Linials, die nach der Geſtalt der Spindel ausgehöhlt iſt, in dem erſten Umgang des gewählten Schraubengangs auf der Spindel greift. Das eine Ende des Linials liegt neben dem Futter der Drehbank, worauf der Meſſing ſteckt, welches man in eine Schraube verwandeln will, und auf dieſes Ende wird das **Schraubeneiſen** geleget, womit man die Schraube ſchneidet. Trit der Künſtler den Fußtritt ſeiner Drehbank nieder, und bewegt hierdurch die Spindel, ſo zieht der Schraubengang auf der Spindel, in welchen die gehöhlte Schärfe des Linials greift, daſſelbe von der Linken zur Rechten, läßt er mit dem Fuß nach, ſo gehet das Linial etwas zurück, und da das Eiſen unbeweglich auf dem Linial liegt, ſo wird es auch alſo mit demſelben verſchoben, und ſchneidet nach Maaßgebung des Schraubenganges auf der Spindel von Meſſing die Schraubengänge ein. Da die Schraubengänge auf der Spindel mit dem nämlichen Schraubeneiſen geſchnitten ſind, mit welchen auch jetzt die Schraubengänge auf der neuen Schraube geſchnitten werden, und folglich die Zacken des Schraubeneiſens ſich genau in die Schraubengänge der Spindel paſſen, in welche man die gehöhlte Schärfe des Linials geſetzt hat, ſo werden auch nach dem Gange der Spindel mit dem Linial die nämlichen Schraubengänge in die neue Schraube eingeſchnitten, weil das Eiſen die Spindel mit ihren gewählten Schrauben zum Wegweiſer hat. Iſt die Drehbank ſo eingerichtet, daß ſtatt des Linials mit Patronen auf der Spindel vereiniget, mit einem Regiſter gedrehet wird, ſo wird die Spindel einer ſolchen Drehbank in die Docke mit einem zylindriſchen Zapfen ohne Beveſtigung eingezapfet, und in dem Vordertheil der Drehbank greift ſie gleichfalls mit einem unbeweglichen zylindriſchen Zapfen. Die Spindel hat eben ſo, wie die Spindel erſter Art, Schraubengänge oder Patronen nach verſchiedenen Größen, auf dem rechten Ende aber hat ſie einen ſpitzwinklichten Einſchnitt. Denn wenn mit der Spindel keine Schrauben geſchnitten werden, ſondern eine andere Arbeit daran abgedrehet wird, ſo muß die Spindel gehindert werden, vor- und rückwärts zu gehen, ſo daß ſie ſich bloß im Kreiße beweget. Zu dieſer Abſicht wird in dem Einſchnitt einer hölzernen **Unterlage** (ſ. Unterlage) ein Keil geſteckt, der in den Schraubeneinſchnitt der Spindel greift, und ſie alſo nöthiget, bloß im Kreiße herumzugehen. Auf eben der Unterlage liegt unter jeder Patrone oder jedem Schraubeneinſchnitt der Spindel ein Regiſter in einem Einſchnitt, d. i. in dem Einſchnitt der Unterlage, ſo ſich zu der Patrone der Spindel paßt, liegt ein Regiſter von Metall, mit Elfenbein ausgefüttert, hat unter der Spindel einen runden Ausſchnitt, der nach dem Umfang ihrer Patrone auf der Spindel ausgehöhlet iſt. Der Ausſchnitt erhält Schraubengänge, wie eine Schraubenmutter, die ſich in die Schraubengänge ihrer Patrone paſſen. Will man nun eine Schraube an ihrem Futter ſchneiden, ſo ziehet man den Keil, den man in den Einſchnitt ſteckt, heraus, und giebt hierdurch der Spindel die Freyheit, bey der Bewegung der Drehbank hin und wieder zu gehen. Aber gegen die Patrone, nach welcher man eine Schraube ſchneiden will, preßt man ihr **Regiſter** (ſ. dieſes) mit einem Keil, und das Schraubeneiſen hält man beym Drehen auf der **Vorlage**, ſo wie bey der erſten Art, auf dem Linial unbeweglich veſt. Die Spindel verſchiebt ſich bey dem Drehen nach Maaßgebung ihres Regiſters und zugleich auch das an der Spindel beveſtigte Eiſen oder Meſſing, woraus die Schraube gemacht werden ſoll. Bey dem Drehen der Schraubenmutter iſt weiter nichts zu beobachten, als daß, nachdem das Stück ſoweit hohl gedrehet iſt, als es erfordert wird, das Muttereiſen von vorne in die ausgehöhlte

Röhre auf das eine Ende des Linials gelegt, und die Mutter dergeſtalt mit dem Muttereiſen ausgedrehet wird, daß ſie die nämlichen Schraubengänge erhält, als die Schraube erhalten hat. Denn zu jeder Schraube gehören zwey gleiche Schraubeneiſen, eins zur Mutter und eins zur Schraube ſelbſt. (ſ. Schraubeneiſen.) Uebrigens iſt die Bewegung beym Drehen die nämliche, als bey der Schraube ſelbſt. Dieſer Art der Drehbänke bedienen ſich nicht allein die Mechaniker, ſondern auch der Büchſenmacher kann ſich ihrer bedienen, weil derſelbe, ſo wie jener, öfters meſſingene runde Sachen abdrehen muß. (ſ. Meſſing drehen, auch Spr. H. u. K. S. 8 Tab. VII. Fig. XVI - XXIII.

Drehbank, ſ. Drehmaſchine.

Drehbäume, Drehkreuze, Rullbäume, Fr. Moulinets, ſind hölzerne Kreuze, die ſich auf einem Pfahl herumdrehen, und in den Schutzgattern, oder mit einem Geländer eingeſchloſſenen Fußſtege für Fußgänger geſtellt ſind, damit dieſe nur allein darauf gehen, aber nicht geritten werden kann.

Drehbrücke, (Baukunſt) ein Theil der Brücke, der mit beyden Enden umgedrehet werden kann, und auf Flüſſen und Kanälen, wo Schiffe gehen, gebraucht wird, damit man den Maſten der Schiffe Oeffnung oder Platz macht, durchgehen zu können, weil man auf ſchmalen Flüſſen nicht allemal Brücken mit Aufzügen anbringen kann oder will. Man macht ſie auf zwey verſchiedene Arten. Entweder der mittlere Theil einer ſolchen Brücke ruhet in der Mitte auf einem Bolzen, der auf einem Pfahl angebracht iſt, und um welchen ſie ſich beweget, folglich herum gedrehet werden kann, daß dadurch von beyden Seiten ein freyer Durchgang für die bemaſteten Schiffe entſtehet. Oder man ſtellet die Joche der Brücke auf Rollen, die ſich nach der Länge halb auseinander thun, ſo daß ſich jegliche Hälfte, wenn ſie zurück gezogen wird, an die innere Seite des Grabens oder Fluſſes anlegen kann. Dieſe Art Brücken braucht man fürnämlich bey Gärten und Schlöſſern, wo ſie auch beſſer ausſehen, als die Zugbrücken.

Drehdocke, ſ. Docke.

Dreheiſen, (Drechsler, Mechaniker und andere Metallarbeiter) unter dieſem Namen begreift man alle diejenigen Eiſen, welche von verſchiedenen Größen und Geſtalten ſind, und nach ihrem Gebrauch wieder in beſondere Arten eingetheilet werden und verſchiedene Namen erhalten, als **Röhren, Meißel, Hackeiſen, Bodeneiſen, Rundeiſen** u. dgl. m. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Drehen (das) geſchmalzter Wolle, (Zeugmanufaktur) wenn die Wolle, ehe ſie gekämmt werden ſoll, mit Oel beſpritzt iſt, ſo wird der ganze auf dem Fußboden ausgebreitete Haufen, nachdem er überall mit Oel eingeſpritzt iſt, zuſammen gelegt, und mit dem Fuß auf das eine Ende des zuſammen gelegten langen Packs getreten, dieſes aber mit den Händen in dem andern Ende zu einem langen Pack gedrehet, damit die Wolle von dem Oel überall durchdrungen werde.

Drehen, ſ. Drechſeln.

Drehholz, (Uhrgehäuſemacher) eine kleine runde hölzerne Scheibe, die nach der verſchiedenen Größe der Deckel der kleinſten Uhrgehäuſe verſchiedene abnehmende Reifen hat, um auf einem oder andern Reifen dieſes Drehholzes den Deckel des Uhrgehäuſes abdrehen zu können. Auf der andern Seite oder Grundfläche dieſes Drehholzes ſteckt in der Mitten ein Zapfen, mit welchem daſſelbe in die Hülſe des Drehſtuhls (ſ. dieſen) eingeſetzt wird.

Drehkunſt, die Kunſt Holz, Horn, Knochen und Metall abzudrehen. Holz drehen vorzüglich die Holzdrechsler ab, Horn und feines Holz nebſt Knochen von aller Art die Kunſtdrechsler, Metall nebſt den Rothmüllern verſchiedene Metallarbeiter.

Drehlade, (Gelbgießer) iſt eine gewöhnliche Kunſtdrehbank beynahe ſo, wie diejenige, die der Mechaniker gebraucht. Das Geſtell iſt aus zwey 3 Fuß hohen und 1 Fuß breiten hölzernen Säulen mit Füßen zuſammen geſetzt. Die beyden Säulen ſind mit einem horizontalen Riegel, der ſo breit als die Säulen iſt, zuſammengefüget. Die Länge dieſer Bank iſt gegen 6 Fuß, und ſie hat der Länge nach einen Einſchnitt, Fuge oder Wange, ſo durch und durch gehet, und worinn die Zapfen der übrigen Theile verſchoben werden können. Mit dem Riegel parallel in einiger Entfernung befindet ſich an der rechten Seite eine meſſingene Spindel, die 2 Zoll dick iſt, und das eine Ende derſelben läuft mit ihrer Spitze in einer hölzernen Schraube, die mit einem Ende insgemein vorn in der Säule zur rechten Hand ſteckt. Das andere Ende der Spindel durchbohret eine meſſingene Docke, und auf die Grundfläche dieſes Endes wird beym Drehen ein kleiner hölzerner Stock (ſ. Stock) oder Futter geſteckt, in deſſen vordern Aushöhlung ſich das Meſſing, welches man abdrehen will, paßt. Die Docke iſt hier ganz von Meſſing, und durch ihren Zapfen, den ſie unterwärts hat, läßt ſie ſich in dem Einſchnitt des Riegels verſchieben, auch mit einem Keil wieder beveſtigen. Der obere Theil dieſer Docke über der Spindel beſtehet aus zwey Theilen, die durch Gelenke mit dem Untertheil der Docke zuſammen hängen. Beyde obere Hälften bilden alſo zuſammen das halbe runde Loch zur Spindel, und das unterſte ganz halbe Stücke die andere Hälfte des Lochs, alle Stücke zuſammen aber das ganze runde Loch der Docke, worinne die Spindel läuft. Die Abſicht, weshalb der obere Theil voneinander genommen werden kann, iſt, die Spindel bequem herausnehmen zu können. Trägt aber die Docke die Spindel, ſo werden beyde Hälften durch eine dünne eiſerne Stange beveſtiget, die durch ein Gelenk an der einen Seite mit der Docke zuſammen hängt, und in einem Einſchnitt auf der hohen Kante der Docke ruhet. Durch eine Flügelſchraube, die auf dem andern Ende der Stange ſitzt, wird ſolche beveſtiget, und beyde Hälften der obern Docke werden hiedurch dichte aneinander getrieben. Die Spindel ſelbſt läuft in einer eiſernen Pfanne, die in dem zirkelrunden Loch der Docke liegt. In einer kleinen Entfernung von der Docke ſteht die Schiene, (ſ. dieſe) auf deren ſtumpfe Schärfe beym Drehen die Dreheiſen ruhen. Da aber die Eiſen beym

Digitized by Google

beym Drehen, nach Beſchaffenheit der Arbeit, bald hoch, bald niedrig liegen müſſen; ſo kann die Schiene durch ihren Zapfen in einer Hülſe höher oder niedriger geſtellt, und mit einer Schraube wieder beveſtiget werden. Hinter der Schiene läßt ſich ein hölzerner Klotz an einem Zapfen in dem Einſchnitt der Bank der Drehlade verſchieben, und mit einem Keil beveſtigen. Auf ihm ſteht ein eiſerner Haken, deſſen Spitze mit dem Stock an der Spindel die zu drehende Arbeit trägt. Die Spindel wird ſo, wie an der gemeinen Drehbank, vermittelſt einer Schnur an dem Fußtritt und der Prellſtange in Bewegung geſetzt. (ſ. Drehbank.) Einige Gelbgießer ſetzen die Spindel, ſo wie die Zinngießer, durch ein Rad in Bewegung, aber ein Fußtritt iſt in ſo ferne beſſer, weil eine und dieſelbe Perſon die Maſchine in Bewegung ſetzen, und zugleich drehen kann, beym Rade aber eine zweyte Perſon zum Umdrehen deſſelben erfordert wird. (ſ. Spr. H. u. K. Sammlung 5. Tab. III. Fig. II.)

Drehlade, ſ. **Drehrad**.

Drehlade, (Zinngießer) ſ. **Drehrad**.

Drehling, Werkzeuge, ſo andere wieder in Bewegung ſetzen. Bey dem Schleifſtein der Scherenſchleifer heißt z. B. der Arm an dem Schnurrade neben dem Schleifſtein Drehling, Dreher, Triebel, Drilling.

Drehmaſchine, Drehbank, Schleifmaſchine, (Petſchierſtecher, Wappenſchneider) eine Maſchine, worauf dieſe Künſtler verſchiedene Figuren der Petſchafte und Wappen in edle und unedle Steine einſchneiden. Ein drey Fuß langer und ein Fuß breiter Tiſch dienet zum Geſtelle dieſer Maſchine. In dem Blatt dieſes Tiſches iſt nach der Breite ein 3 Zoll langer und 1 Zoll breiter Einſchnitt, und unter dieſem liegt ein Schnurrad ſenkrecht, das ohngefähr 2 Fuß im Durchſchnitte hat. Die beyden ſpitzigen Enden der Spille, worauf ſolches läuft, ſtecken auf beyden Seiten in einer hölzernen Schraube, die in beyden Füßen oder Säulen des Tiſches angebracht ſind. Auf der einen Seite iſt die Spille in einem krummen Zapfen gebogen, und dieſer hängt vermittelſt eines ledernen Riemens mit einem Fußtritt, der am Fußgeſtelle des Tiſches beveſtiget iſt, zuſammen, wodurch das Rad durch den Fuß des Künſtlers bewegt wird. Auf dem Tiſch über einem Ausſchnitt ſteht eine ſtählerne Docke, deren Zapfen durch eine eiſerne Platte, die auf dem Ausſchnitt liegt, durchgreift. Unter dem Tiſchblatt durchbohret der Zapfen abermals eine eiſerne Platte, und durch ſeine vordern Schraubengänge wird die Docke unter der letzten Platte mit einer Schraubenmutter beveſtiget und angezogen. Die Docke hat die Geſtalt einer gewöhnlichen Docke, (ſ. Docke) woher ſie auch den Namen hat. Denn ſie hat oben gleichfalls einen Einſchnitt, wodurch zwey eiſerne Wände entſtehen, deren jede 1½ Zoll hoch und 1 Zoll dick iſt, und die 1 Zoll aus einander ſtehen, und oberwärts hält ſie ein eiſerner Riegel zuſammen. Zwiſchen den Wänden läuft ein kleines meſſingenes Rad, 1 Zoll im Durchſchnitt groß, welches durch eine Schnur, die über das große Rad unter dem Tiſche geht, in Bewegung geſetzt wird. Die Spille des meſſingenen Rades, worauf dieſes ſteckt, durchbohret die eiſerne Wand der Docke, die dem Künſtler beym Schneiden zur rechten Hand iſt, und trägt eine kleine eiſerne vierkantige Hülſe mit einer kleinen Schraube. Dieſe hält die Steinzeiger, womit die Figuren ausgeſchnitten werden, in der Hülſe veſt, indem das vierkantige Ende der Steinſchneider (ſ. dieſe) in die Hülſe geſteckt, und mit dieſer kleinen Schraube darinn angeſchraubet wird. Der Tiſch dieſer Maſchine hat in der vordern Kante einen halbrunden Ausſchnitt, damit der Künſtler bequem vor der Docke ſtehen kann. (ſ. Spr. H. u. K. Samml. 4. Tab. I. Fig. XIV.)

Drehpforte, (Waſſer- oder Schleuſenbau) ſind an den Schleuſen ſolche Thore oder Pforten, die anſtatt der Flügelthore vor ſelbigen angebracht und leichter zu eröffnen ſind, als die großen Flügelthore. Dieſe Drehpforten bewegen ſich um eine ſtehende Spindel mit wenig Mühe, allein ihr Schluß iſt nicht ſo ſcharf im Anſchlage, als die Flügelthore, und überdem verſperren ſie die Einfahrt der Schleuſe um die Hälfte, und es können nur halb ſo breite Schiffe, als die Weite der Kammer beträgt, durchpaſſiren. Man trifft nur noch in Holland dergleichen hie und da an.

Drehrad, Drehtiſch, (Gürtler) eine Maſchine, worauf der Profeſſioniſt mehrentheils die Ränder der Knopfplatten, wenn dieſe auf die hölzernen oder knöchernen Unterboden aufgeſetzt ſind, das Holz der Knochen andrehet, d. i. den umgebogenen Rand, vermittelſt eines ſtumpfen Meißels, oder eines andern Inſtruments, an dem Unterboden veſt andrückt, und ihn daran beveſtiget. Dieſe Maſchine gleicht in Anſehung des Tiſchgeſtelles und ſeines unterſten Rades vollkommen dem Tiſch der Wappenſchneider. (ſ. Drehmaſchine.) Ueber dem Ausſchnitt des Tiſches ſtehen von beyden Seiten zwey hölzerne oder eiſerne Säulen ſenkrecht, die eine eiſerne Spille tragen, welche mit ihren Enden in den, in den durchbohrten Löchern der Säule eingelegten Pfannen läuft, und mit einem bleyernen Deckel, wie bey dem Drehrade der Zinngießer, (ſ. dieſes) bedeckt. Auf das vorſtehende Ende oder den vierkantigen Zapfen der Spindel ſteckt man einen kleinen Stock, (ſ. dieſen) der vorn nach der Geſtalt eines Knopfs, oder einer andern kleinen metallenen Arbeit ausgehöhlet iſt. Einige Zolle von dem Stocke entfernt ſteht auf dem Tiſch eine Gabel, oder eine kleine eiſerne Stange, die als eine Gabel gebogen iſt. In den beyden Armen, die aufwärts gerichtet ſtehen, iſt eine Schraubenmutter, wodurch eine eiſerne Schraube geht, die nach der Spindel zu ſpitzig iſt, und an dem andern Ende eine kleine Kurbel hat. Man nennt dieſe Schraube eine Leyer. Gabel und Leyer müſſen aber alſo geſtellet ſeyn, daß die Spitze der Schraube jederzeit den Mittelpunkt des Stocks an der Spille oder des Knopfs in demſelben berühret, wenn man ſie anziehet. Uebrigens wird die Spille vermittelſt einer Rolle, die auf der Mitte derſelben über dem großen Rade ſitzt, durch eine Schnur über beyden durch den Fußtritt in Bewegung geſetzt. Wenn nun der Rand der Knöpfe um den Unterboden

boden gelegt werden ſoll, ſo wird der Knopf in die Vertiefung des kleinen Stocks, die ſchon nach der Größe des Knopfs ausgehöhlet iſt, eingeſetzt, doch dergeſtalt, daß der hölzerne Boden auswendig iſt. Die Leyer wird gegen den Mittelpunkt des Holzes geſchraubt, und ſie beveſtiget hiedurch den Knopf, daß er ſich mit dem Stock umdrehen läßt, wenn man den Fußtritt in Bewegung ſetzt. Den Meißel ſetzt der Profeſſioniſt, wie oben gedacht, an dem umgelegten Rand der Knopfplatte, und indem die Maſchine einmal herumgeht, ſo legt ſich der Rand dicht an dem Unterboden. (ſ. Spr. H. u. K. Samml. 5. Tab. III. Fig. XIV.)

Drehrad, (Knopfmacher) eine Maſchine, worauf verſchiedene einzelne Fäden von Seide, Wolle und Kammelgarn dubliret werden. Es beſteht aus einem ſtarken viereckigen Brett, das zum Fuß der Maſchine dienet. Dieſer Fuß hat auf jeder Seite zwey Rollen, damit man die ganze Maſchine nach Gefallen hinführen kann, wo man will, auch vorzüglich, daß das Rad beym Drehen nachgeben kann. Auf dieſem Fußbrett iſt in der Mitte ein Ständer von einer ſtarken Latte eingezapft. Dieſer trägt etwa 4 Fuß von unten eine halbe Scheibe, die aus einer ſtarken Bohle verfertiget iſt. Auf der Stirn dieſer Scheibe iſt eine Rinne, und in dieſe greifen etwa 6 kleine Rollen von Weite zu Weite in gleicher Entfernung zur Hälfte ein. In der Achſe jeder dieſer Rolle ſteckt eine horizontale Spille oder ein Draht, der am vordern Ende gleich einem kleinen Haken umgebogen iſt. Jede Spille liegt in einem kleinen mit Eiſen ausgefutterten Zapfenlager. Die Spillen nebſt den Rollen ſind weiter nicht auf der halben Scheibe beveſtiget, als daß auf den ſämmtlichen Rollen eine gemeinſchaftliche Schnur liegt, ſo ſie ſämmtlich mit dem Schnurrade vereiniget. Die Schnur geht von den Rollen der Scheibe um die Stirn des großen Rades, welches ſenkrecht auf einer Spille unter der Scheibe an dem Ständer läuft, und vermittelſt ſeiner Kurbel hinter dem Rade umgedrehet wird. Dieſes Drehrad ſteht beym Gebrauch einer Latte gegen über, und dieſe iſt an einer Wand beveſtiget. Zwiſchen dieſer Latte und dem Drehrade werden die Fäden ausgeſpannt. Denn ſoviel Rollen auf der Scheibe mit ihren Haken ſind, eben ſoviel Haken in gleichem Abſtande mit den Rollenhaken ſind auch an dieſer Latte vorhanden. Jemehr Raum zur Ausſpannung dieſer Fäden in der Werkſtätte iſt, und je länger ſolche ausgeſpannt werden können, je lieber iſt es dem Knopfmacher, weil er ſich dadurch die Mühe erſparet, dieſe Arbeit öfters zu wiederholen. Deswegen wählet er den möglichſt längſten Platz dazu. Die Fäden werden zwiſchen den Haken der Latte und der Scheibe doppelt ausgeſpannt. Zu dem Ende ſtellt der Knopfmacher wenigſtens zwey Spulen neben einander auf die Spillen eines ſchmalen Bretts, das einen Handgriff hat, knüpft beyde Fäden vereiniget z. B. an dem äußerſten Haken der Scheibe an, und geht mit dem nur gedachten Brett und mit den Spulen zu der gegen über angebrachten Latte. Hier legt er den doppelten Faden nicht allein auf den äußern, ſondern auch hiernächſt auf den benachbarten Haken, ſo daß alſo ein kleiner Theil des Fadens zwiſchen dieſen beyden benachbarten Haken der Latte ausgeſpannt iſt, welches man in Abſicht der Folge merken muß. Von dieſem Haken wird der Faden wieder zurück nach dem zweyten Haken der Scheibe geleitet, und nun iſt vermittelſt dieſer vier Haken ein Doppelfaden ausgeſpannt, der ein Ganzes ausmacht, und dadurch um ſoviel länger wird, daß er hin und wieder zurück geht. Auf eben die Art wird zwiſchen allen zwey Paar gegen über ſtehenden Haken ein Faden ausgeſpannt. Die Fäden werden zwar ſoviel, wie möglich, ausgeſpannt. Da ſie aber doch ſchlaff werden können, wenn das Drehrad etwas zuviel nachgiebt, ſo hängt man in dem Zwiſchenraum zweyer benachbarten Haken an der Latte an den Theilen des Fadens, der von einem Haken zum andern geht, ein kleines mit einem Haken verſehenes Gewicht, welches ein Stück Bley, oder mit Sand ausgefülltes Säckchen ſeyn kann, damit jeder hin und her ausgeſpannte Faden gehörig ſtraff erhalten werde. Alsdenn werden dieſe Fäden durch das Umdrehen der Kurbel, wodurch das Ganze in Bewegung geſetzt wird, in **Binſen** (ſ. dieſe) verwandelt. Da aber dieſe Binſe noch nicht ſtark genug iſt, wenn es Kammelgarn werden ſoll, ſo werden abermals aus den **Binſen** die ſogenannten **Kartel** (ſ. dieſe) gemacht, welche man im gemeinen Leben Kammelgarn nennt. (ſ. Spr. H. u. K. Sammlung XV. Tab. IV. Fig. XI.)

Drehrad, (Stell- und Rademacher) auf demſelben werden die Naben der Räder abgedrehet. Es iſt nur einfach, aber ſtark und groß. Zwiſchen zwey 4 bis 5 Fuß langen Riegeln eines Geſtelles ſtehen zwey Docken, die eine zur Linken oder vielmehr die hinterſte iſt unbeweglich, die vorderſte aber läßt ſich vermittelſt ihres Zapfens zwiſchen den beyden gedachten Riegeln, wie in einer Fuge verſchieben, weil nicht alle Naben gleich lang ſind, und folglich die Docke darnach gerichtet werden muß. Beyde Docken haben an ihrem obern Ende einen horizontalen ſteckenden Dorn. Auf dem Dorn der hinterſten veſtſtehenden Docke ſtellt der Stellmacher eine Drehſcheibe in ihrem Mittelpunkt, ſetzt in die vordere Vertiefung der Drehſcheibe das dicke Ende der Nabe, und beveſtiget das dünne Ende derſelben mit dem Dorn der vordern Docke. Dieſe letztere Docke wird, damit die Nabe nicht ſchwanke, verkeilt. Das große 7 Fuß hohe Rad wird vermittelſt einer Schnur mit dem Reif der Drehſcheibe vereiniget, und das Rad ſelbſt liegt auf ſeinem Zapfenlager zwiſchen den Latten des Geſtelles, welches überhaupt auf ſtarken Füßen ſteht. Wenn die Nabe abgedrehet werden ſoll, ſo bewegen zwey Perſonen an der Kurbel das Rad, dieſes ſetzt die Drehſcheibe und mit derſelben die Nabe in Bewegung, und eine dritte Perſon drehet die Nabe aus. Der Stellmacher verrichtet dieſes mit dreyerley Eiſen, dem Schrenk- Schlicht- Stab- oder Hohleiſen. (ſ. dieſe.) Mit den erſten beyden drehet er die glatten Theile ab, mit dem letzten die Stäbe der Geſimſe einer Nabe. Mit dem **Taſter** oder **Rundzirkel**

mißt

Digitized by Google

mißt der Stellmacher die erforderliche Stärke der Nabe in allen ihren Theilen ab. (ſ. Spr. H. u. K. Sammlung XI. Tab. III. Fig. V.)

Drehrad, Drehlade, (Zinngießer) eine Maſchine, worauf von dem Zinngießer zirkelrunde Gefäße gedrehet werden. Sie wird durch ein großes Schnurrad mit einer Kurbel in Bewegung geſetzt. Dieſes Rad ruhet auf einem 5 bis 6 Fuß langen Schragen von Holz, der 4 Füße hat. Die beyden Latten der langen Seite des Schragens ſtehen nur 1 Fuß von einander. Das Rad iſt 5 Fuß im Durchmeſſer groß. Die Spindel des Rades läuft nicht unmittelbar auf den Latten des Schragens, ſondern auf jeder langen Latte deſſelben liegt ein beſonderes Holz mit den Pfannen fur die Spindel, und die Hölzer kann man mit Schrauben an verſchiedenen Stellen auf dem Schragen beveſtigen. Dieſes iſt alsdenn vortheilhaft, wenn die Schnur reißt, aber noch zu gebrauchen, damit man das Rad der Lade näher bringen kann. Das Rad muß nicht ſchwanken, wenn ſolches umgedrehet wird, wenn das Zinn, welches man abdrehen will, einen gleichförmigen Gang an der Drehlade behalten ſoll. Daher hat die Spindel an den Stellen, wo ſie in den zinnernen Pfannen der beyden gedachten Hölzer liegt, eiſerne Knöpfe, und in den Pfannen iſt eine Aushöhlung, worinn ſich die Hälfte eines kugelrunden Knopfs genau paßt. Auf beyden Seiten der Pfannen ſtehen zwey ſtarke eiſerne Platten, und zwiſchen ihnen liegt auf der Pfanne ein viereckiges Stück Zinn, in welchem unten fur die andere Hälfte der Knöpfe an der Spindel ein Loch ausgehöhlet iſt, folglich die Knöpfe der Spindel ſich nur genau in dieſen beyden halben Löchern herumdrehen können, ohne zu ſchwanken. Durch dieſe beyden eiſernen Platten und das Zinn geht ein horizontales Loch, durch welches man einen eiſernen Keil ſtecken kann, wodurch der Vortheil erhalten wird, daß das Zinn abgenommen, auch wieder beveſtiget werden kann. In dem Zinn iſt oben ein Loch gebohret, damit man dadurch die Knöpfe mit Baumöl einſchmieren kann, ohne das Zinn abnehmen zu dürfen. Beydes, ſowohl das Zinn, als auch die beyden Eiſen, bedeckt eine bleyerne Kapſel, die den Staub und allen Abgang beym Abdrehen abhält. Durch eine Schnur oder Darmſaite und eine hölzerne kegelartige Schnecke mit 4 Reifen bewegt das Rad eine zweyte Spindel. Dieſe 4 Reifen dienen dazu, die Darmſchnur nach Gefallen zu ſpannen. Die Spindel hat für jede Pfanne gleichfalls einen Knopf, und iſt ſo bedeckt, wie bey dem Rade. Vorne ragt die Spindel etwas vor der Pfanne hervor, und dieſer vorſtehende Zapfen iſt vierkantig, und an dem vordern Ende etwas ſchmäler, als hinten. Eine meſſingene Walze, die das Auge heißt, und hinten mit einem andern zinnernen Zylinder zuſammengegoſſen iſt, wird vermittelſt eines vierkantigen Lochs, welches in der Grundfläche des letztern iſt, auf dem vorſtehenden Zapfen der Spindel geſteckt, da ſie denn genau darauf paßt. Die vorderſte Grundfläche der meſſingenen Walze aber iſt nach einem Zirkel ausgehöhlt, und in dieſer Vertiefung ſind auf der Seite Schraubengänge. Hiedurch ſchraubt der Zinngießer kleine Stöcke an das Auge, und daher iſt an den Stöcken hinten ein runder Zapfen. (ſ. Stöcke.) Die Geſtalt dieſes Auges ändert ſich zuweilen ab, z. B. das Auge dünner Sachen, als eines Lampenſtiels, hat vorne keine Schraubengänge, ſondern dagegen eine Spitze. Zuweilen wird auch wol das Auge gar abgenommen, und dagegen ein hölzerner Stock, z. B. zu einem Teller, auf den Zapfen geſteckt u. ſ. w. Unter dem Auge ſteht eine ſtarke Bank, 6 Fuß lang, aber kaum 1 Fuß breit, die mit dem Schragen einen rechten Winkel macht. Ohngefähr 1½ Fuß vor dem Schragen iſt auf der Bank ein viereckiger Einſchnitt, 3½ Fuß lang und 5 Zoll breit, ausgemeißelt. In dieſes Loch wird der Zapfen der Docke geſetzt. Dieſes ſtarke Holz iſt mit ſeinem obern horizontalen Kloz 3 Fuß lang, ½ Fuß dick, und ſeine Höhe richtet ſich nach der Lage des Auges an der Spindel. Es kann in dem Einſchnitt der Bank, worinn es nach der Breite derſelben ſteht, verſchoben und durch Keile wieder beveſtiget werden. Durch das obere Stück der Docke iſt in gerader Linie mit der Spindel, woran das Auge ſteckt, ein Loch gebohret, wodurch der Zinngießer einen Stock ſteckt, und ihn beym Abdrehen an einen Teller oder eine Schüſſel ſtellt. Durch ein Eiſen vor dem Loche, das der Klinke an einer Thür gleicht, verhütet der Zinngießer, daß der Stock nicht zurück weicht. Man ſieht leicht, daß dieſes Eiſen nicht hindert, den Stock, wenn es nöthig iſt, wieder abzunehmen. Auf der Docke und auch auf dem gegen über ſtehenden Theile des Schragens ſind Stifte in der Entfernung von 1½ Zoll eingeſchlagen. Zwiſchen dieſen Stiften liegt beym Drehen das Richtſcheid, ein ſtarker Stab. Es hat die Beſtimmung, die Dreheiſen zu tragen, und damit ſie der Zinngießer deſto veſter halten kann, ſo ſchlingt er um das Richtſcheid und um das Eiſen einen Riem, und hält das Dreheiſen mit dem Fuß unten in einem Steigbiegel veſt. Die Lage des Richtſcheids wird nach Beſchaffenheit der Umſtände geändert, z. B. wenn er den Boden eines Gefäßes abdrehet, ſo muß er dieſen Stab zwiſchen die äußerſten Stifte legen, damit er dem Boden beykommen kann. Das große Rad wird von einer Perſon an der Kurbel in Bewegung gebracht, wenn der Zinngießer drehen will. (ſ. Zinn drehen, auch Spr. H. u. K. Sammlung IV. Tab. III. Fig. VI.)

Drehſcheibe, ſ. Schnurrad und Scheibe.

Drehſtahl, (Drechsler im Metall) ein ſtarkes Dreheiſen, deſſen Schneide rautenförmig zugeht, und ſich in einer ſtarken Spitze endiget. Es wird bey Metall, auch Knochen und Horn gebraucht, um damit alle Vertiefungen und Banden zu drehen.

Drehſtelze, (Mühlenbau) in einer Waſſermühle derjenige 7 Zoll dicke Pfoſten, der auf der **Mehlbank** (ſ. dieſe) auf einer Seite, 2½ Elle von der Stelze (ſ. dieſe) abſteht, und bis an den Balken des Dachs der Mühle reichet, worauf der eine Baum der Rumpfleiter mit einem Ende, und mit dem andern Ende auf der Stelze ruhet, und zwiſchen welchen der Rumpf der Mühle gehalten wird. (ſ. Rumpf.)

Dreh-

Digitized by Google

Drehſtift, (Uhrmacher) eine eiſerne Spille, die an dem einen Ende einen runden Anſatz und auf dem andern Schraubengänge hat. Der Uhrmacher gebraucht dieſen Drehſtift, wenn er die Boden der Walze einer Stubenuhr abdrehen will. Er ſteckt ſolchen auf dieſen Stift, und mit der einen Seite lehnt ſich der Boden an dem Anſatz des Drehſtifts, an der andern Seite wird die Scheibe vermöge einer beſondern Schraubenmutter auf den Schraubengängen des Drehſtifts beveſtiget. Dieſer Drehſtift wird alsdenn zwiſchen den Stäben des **Drehſtuhls** beveſtiget, (ſ. Drehſtuhl) und mit dem Grabſtichel wird nicht nur der Umfang des Bodens genau nach ſeiner Achſe beſtimmt, ſondern man nimt auch das Unebene an den Seiten weg.

Drehſtuhl, (engliſcher Stuhlmacher) ein gewöhnlicher gepolſterter Stuhl, der aber anſtatt der Füße auf einem Bock ſich herum drehen läßt. Der Bock beſteht aus einer runden Scheibe, in deren Mitte ein Loch iſt, in der Scheibe aber ſelbſt ſind 4 Füße eingezapft, die dem Stuhl zur Stütze, oder wie gedacht, zum Bock dienen. Der Stuhl ſelbſt hat unterwärts unter dem Geſäß einen Zapfen, der ſich in das Loch der Scheibe unbeweglich paßt, ſo daß der Stuhl daran herum gedrehet werden kann. Der Zapfen hat unterwärts einen Einſchnitt, damit ein Keil vorgeſteckt werden, und der Stuhl nicht aus dem Loch weichen kann. Die Füße haben gemeiniglich unterwärts Rollen, ſo daß ein ſolcher Stuhl nach allen Seiten geſchoben und herum gedrehet werden kann. Beſonders iſt er vor einem Schreibepult ſehr bequem.

Drehſtuhl, (Uhrgehäuſemacher) eine kleine eiſerne Maſchine, die der Künſtler, ſo wie der Uhrmacher, gebraucht, ſeine Gehäuſe zu den Taſchenuhren abzudrehen. Sie iſt beynahe ſo geſtaltet, wie die im folgenden Artikel beſchriebene Maſchine, nur daß ſie kleiner und ihre ſogenannte Docken etwas anders gebildet und geſtellet ſind. Auf einer etwa einen Fuß langen Stange ſtehen zwey eiſerne Docken, wovon die eine rechter Hand am Ende der Stange veſt ſitzt, die andere aber läßt ſich, ſo wie bey des **Uhrmachers Drehſtuhl** (ſ. dieſen) vermöge einer Hülſe und Schraube auf der Stange verrücken und beveſtigen. Beyde Docken, deren Obertheile walzenartig ſind, ſind horizontal durchlöchert, wodurch eine Spindel geht, welche von einer Schraube, die die veſtſtehende Docke horizontal durchbohret, getragen wird. Die Spindel geht durch beyde Docken durch, und ihr Ende raget vor der beweglichen Spindel hervor. Zwiſchen beyden Docken auf der Spindel ſitzt eine knöcherne Rolle, um welche beym Gebrauch eine Schnur mit einem Bogen, ſo wie im folgenden Artikel wird beſchrieben werden, geſchlungen und dadurch in Bewegung gebracht wird. Das vorderſte Ende der Spindel, das zur Docke herausraget, iſt vierkantig ausgehöhlet, worinn der Zapfen der **Kittſcheibe** (ſ. dieſe) beveſtiget wird, in deren ausgehöhlten Fläche mit Kitt der Untertheil des Gehäuſes eingeſetzt wird, um ſolches darinn abdrehen zu können. Soll aber der Deckel des Gehäuſes abgedrehet werden, ſo wird der Zapfen des **Drehholzes** (ſ. dieſes) darinn geſteckt, und auf dem Drehholz der Deckel, der abgedrehet werden ſoll, beveſtiget. Vor dem Zapfen der Spindel ſteckt auf ſeinem Arm eben ein ſolches Richteiſen auf der Stange, als wie bey des Uhrmachers Drehſtuhl. Das Richteiſen ſteht auch hier zwiſchen den beyden Docken, nur daß hier die obere Anlage nicht parallel mit der Stange läuft, ſondern nach der Queere ſteht, weil der Gehäuſemacher von vorne hinein drehet, wenn er die Aushöhlungen ſeiner Gehäuſe abdrehen will. Das Richteiſen kann ſo, wie auf des **Uhrmachers Drehſtuhl**, nach allen Verhältniſſen der zu drehenden Sache geſtellt und verrückt werden. (ſ. Spr. H. u. K. Sammlung VIII. Tab. III. Fig. VIII.)

Drehſtuhl, (Uhrmacher) eine Maſchine, worauf der Uhrmacher verſchiedene Theile einer Uhr, als Wellen, Räderplatten u. ſ. w. abdrehet. Sie beſteht aus einer eiſernen Stange von willkührlicher Länge und Dicke. Dieſe träge zwey Säulen gleichfalls von Eiſen, die Docken heißen. Die eine Docke, ſo vorne rechter Hand auf der Stange ſteckt, iſt beveſtiget, die andere aber linker Hand läßt ſich durch ihre Hülſe, mit welcher ſie auf der Stange ſitzt, verſchieben, und mit einer Schraube an ſelbiger beveſtigen. Jede Docke wird durch einen eiſernen Stab horizontal oberwärts durchbohret, den man ausziehen, auch wieder einſtecken, und der mit einer Schraube, die ſenkrecht oben auf der Docke auf die Stange zugeht, beveſtiget werden kann. Das eine Ende jedes Stabes iſt zugeſpitzt, das andere aber iſt platt, und hat in ſeiner Achſe ein Loch (**Korn** genannt). Der Uhrmacher kann alſo ein Stück, welches er abdrehen will, entweder zwiſchen den beyden Spitzen, oder in den beyden Körnern der Stäbe veſt halten, nachdem es die Geſtalt jedes Stücks mit ſich bringt. Z. B. wenn er ein Rad auf ſeiner Welle abdrehet, ſo beveſtiget er dieſe in den Körnern; platte Sachen aber zwiſchen den Spitzen u. ſ. w. Zwiſchen beyden Docken ſteckt auf der Stange ein eiſerner Arm, der auf der einen Seite ſich in zwey Theile, als eine Gabel, ausbreitet, welche ihn auf der Stange dergeſtalt beveſtiget, daß er vorwärts und rückwärts geſtoßen werden kann. Mitten durch dieſen Arm geht ein Loch durch, in welches ein Eiſen vermöge ſeines Zapfens geſteckt wird. Dieſes Eiſen hat oberwärts eine horizontale Auflage, und dieſe heißt **Richtſcheid**. (ſ. dieſes.) Da der Zapfen Schraubengänge und das Loch im Arm eine Schraubenmutter hat, ſo kann das Richteiſen hoch oder niedrig geſtellt werden. Auf dieſem Eiſen liegt der Grabſtichel, wenn der Uhrmacher etwas abdrehet, deswegen ſich der Arm und das Richteiſen nach verſchiedenen Richtungen auf der Stange zwiſchen den Docken verſchieben, und hoch und niedrig ſtellen laſſen muß, je nachdem die Arbeit groß oder klein iſt. Der Drehſtuhl wird beym Gebrauch in den Schraubſtock geſpannt, und auf das Stück, das abgedrehet werden ſoll, ſteckt der Uhrmacher eine Rolle. Das Stück ſelbſt wird zwiſchen den beyden Spitzen oder Röhren der Stange in den Docken beveſtiget, und um die Rolle eine Schnur an einem Bogen geſchlungen. Die linke Hand bewegt den Bogen und die Rolle mit dem Stück, ſo er abdrehet, und

die

Digitized by Google

die rechte führet auf dem Richtſcheid den Grabſtichel, (ſ. dieſen) womit alle Sachen beym Uhrmacher abgedrehet werden. (ſ. Spr. H. u. K. Sammlung 7. Tab. VI. Fig. 1.)

Drehtiſch, (Gürtler) ſ. Drehrad.

Drehzange, (Glashütte) eine Zange, womit das noch weiche Glas ausgedehnet und zuſammen gedrehet wird.

Drehzange, (Knaufmacher) eine Maſchine oder kleine Drechſelbank, worauf dieſer Profeſſioniſt den Grad abdrehet, der zwiſchen beyden Hälften eines zinnernen Knopfs beym Löthen entſteht. Auf einem ſtarken Tiſch ſtehen zwey eiſerne Säulen, die eine hölzerne Rolle tragen. An der hinterſten Säule iſt eine Stachel, Docke genannt, der die Rolle auf dieſer Seite in einer Vertiefung des Stachels im Mittelpunkt trägt. Auf der andern Seite iſt an der Rolle ein Eiſen, mit Zinn eingegoſſen, welches eigentlich die Zange heißt. Es iſt vierkantig, läuft auf dem einen Ende etwas ſpitziger zuſammen, iſt aber doch abgekurzet. Es wird vermuthlich deswegen eine Zange genennt, weil es aus zwey gleichen Theilen zuſammengeſetzt iſt, die ſo dicht an einander liegen, daß nur eine Spalte zwiſchen beyden bleibt. Auf dem abgekürzten Ende iſt eine Vertiefung nach der Geſtalt des Unterbodens eines Knopfs ausgegraben, ſo daß die Spalte dieſe Aushöhlung in der Mitte durchſchneidet. Die Oeſe des Unterbodens komt in dieſer Spalte zu ſtecken, wenn der Unterboden die Vertiefung ausfüllen ſoll. Die Zange an der Rolle wird durch die vorderſte Säule des Tiſches getragen, und das Loch, worinn die Stange läuft, iſt der Reibung wegen mit Zinn oder Bley ausgegoſſen. Die Spalte der Zange aber iſt ſo enge, daß man die Oeſe der Knöpfe nicht freywillig einſetzen kann. Es iſt daher oberwärts in die Zange ein vierkantiger Einſchnitt in beyden Hälften gemacht, worinn man den Haken eines Eiſens ſteckt, der beyde Theile aus einander biegt, wenn man die Oeſe in die Spalte ſchiebt. Der Knopf wird alſo durch die Spannung der beyden Hälften veſt gehalten, daß er abgedrehet werden kann. Um die Rolle iſt eine Schnur geſchlungen, und wird vermöge des Fußtritts und der Prellſtange ſo, wie an einer gewöhnlichen Drechſelbank, in Bewegung geſetzt. Unter der Zange iſt ein eiſernet Bogen angebracht, der beym Drehen dem Dreheiſen zur Unterſtützung ſtatt eines Richteiſens dienet. Wenn alſo der zuſammengelöthete Knopf mit der Oeſe in die Spalte und der Unterboden in die gehöhlte Vertiefung der Zange geſetzt iſt, ſo nimt der Knaupfmacher ſein Dreheiſen, ſteckt es auf den Bogen, und den Haken des Eiſens an dem beym Löthen entſtandenen Grad, und indem er die Rolle umdrehet, ſo ſchneidet oder drehet er den Grad ab. (ſ. Spr. H. u. K. Sammlung 5. Tab. IV. Fig. XII.)

Drell, ſ. Drillinge.

Drellbohrer, ſ. Drillbohrer.

Drempel, Trempel, (Waſſerbau) iſt ein Schwellengerüſte, gegen welches die Schleuſenthore anſchlagen, ſo wie auch diejenigen Hölzer, woran die Thüren der Sielen (ſ. dieſe) anſchließen. Sonſt werden auch diejenigen Hölzer alſo genannt, welche etwas abſteifen, daß es nicht verſchoben oder zuſammengedruckt werde. Die Drempel der Schleuſen ſind aus verſchiedenen Stücken zuſammengeſetzt, und ſind gleichſam der Anſchlag oder die Schwellen der Schleuſenthore. Sie beſtehen aus dem gerade liegenden Schlagebalken, den einige auch den Grundbalken nennen, dem Haupte und den beyden Karbeelen oder Schlagſchwellen. Der Schlagbalken wird gerade auf die Spundwand der Schleuſe (ſ. dieſe) geleget, ſo daß dieſelbe unterwärts in dem Schlagbalken eingelaſſen wird. Das Hauptſtück muß mit doppelten Zapfen in den Schlagbalken in der Mitte eingeſchlagen werden, und iſt ſo lang, daß, wenn die Karbeelen an dem Schlagbalken an beyden Enden gleichfalls ſchräge eingezapft, und auch noch darinn verzahnt, mit dem andern Ende aber in dem Hauptſtück gezapft ſind, der ganze Drempel alsdenn ein längliches Dreyeck bildet, wovon die Zuſammenfügung der beyden Karbeelen an dem vordern Ende des Hauptſtücks den ſpitzigen Winkel des Dreyecks bildet. An dieſe beyde ſchräge Balken oder Anſchlageſchwellen ſchlagen eigentlich die beyden Thoren der Schleuſe an. Der Zwiſchenraum zwiſchen allen dieſen vier zuſammengefügten Balken wird mit ſtarken Bohlen ausgefüllet, und ſo genau zuſammengefüget, als nur möglich, daß ſich nichts verrücke, auch nirgends nicht Waſſer durchlaſſe. Die dreyeckige Geſtalt des Drempels iſt deswegen nothwendig, weil die Thore der Schleuſen ſich nicht genugſam mit ihren Anſchlägen in einander klemmen würden, wenn ſie nicht ſchräge gegen einander liefen. Sie würden auch nicht gegen den entſetzlichen Druck des Waſſers ſich ſträuben, ſondern wol gar vom Waſſer, weil ſie auf ſolchen Fall oberwärts nicht Hältniß genug haben, gebogen und deſto eher zu Grunde gerichtet werden. Die Drempel an den Sielen ſind ebenfalls dazu beſtimmt, daß die Thüren derſelbigen daran ihren Anſchlag haben. (ſ. Sielen.) Die Trempel bey kleinen Sielen werden aus zwey, auch wol nur aus einem Stück Holz verfertiget, woran die Thüren, nach der Mitte des Trempels zu, nur in etwas gelehnet werden. (ausf. Abh. der Hydro. oder des Waſſerb. von Silb. Th. 2. Tab. XX. Fig. 9.)

Drempellager, (Waſſerbau) iſt das mit Spuntpfählen eingefaßte Lager, oder die Spuntwände in dem Grunde der Schleuſenkammer, damit kein Waſſer unter dem Boden hervordringe, und in dem Grunde der Kammer Kolke oder Riſſe entſtehen.

Drengwaſſer, (Deichbau) ein ſolches Waſſer auf dem Vorlande des Deichs, das beſtändig aus ſolchen Gruben hervor quillt, die ſich nie zuſchlicken, und das Binnenland (ſ. dieſes) überſchwemmen.

Drenſe, ſ. Trenſe.

Dreſchen, (Landwirthſchaft) iſt eine Beſchäfftigung der Bauern, da ſie das Getreide auf den Tennen oder dem Scheunflur von dem Stroh abſondern. Man verrichtet dieſe Arbeit auf unterſchiedene Art. Entweder wird das Getreide durch die Dreſchflegel (ſ. dieſe) auf der Tennen mit Menſchenhänden aus den Aehren oder Hülſen geſchlagen,

ſchlagen, und dieſe Art iſt faſt durchgängig die gewöhnlichſte und auch die beſte, weil dadurch das Stroh beſſer geſchont wird, und zu allen dem Gebrauch, wozu es nur anzuwenden iſt, kann genutzt werden. Denn es wird nicht zermalmet. Wenn auf dieſe Art gedroſchen wird, denn werden nach der Größe der Tennen und der Bunde mehr oder weniger Garben aus der Banſe oder dem Taſt auf die Dreſchdiele (Scheunflur) geworfen, in einer Reihe unaufgebunden neben einander geleget, ſo daß die Aehren alle nach der Mitte der Tennen zu, die Stürzeln oder Strohenden aber nach der Wand der Tenne zu liegen kommen. Nunmehr wird durch die Dreſcher **vorgeſchlagen** oder **gevorſchelt**, (ſ. vorſchlagen) wobey man ſtets nur auf die Körner ſchlägt. Nachher werden dieſe ſchon vorgeſchlagene Garben ſämmtlich aufgebunden, und auf beyden Seiten der Tenne neben dem Taſt recht dünne, ſo lang die Tenne iſt, auseinander gebreitet, auf einer Seite durchgängig gedroſchen, und denn, wenn es Rocken, Weitzen oder Gerſte iſt, mit der Hand, wenn es aber Haſer oder Hülſenfrüchte ſind, mit dem Rechen umgekehret, und auf der andern Seite völlig ausgedroſchen. Gemeiniglich ſind zwey oder mehr Perſonen, welche zuſammen dreſchen, und ſie wiſſen ihre Flegel ſo zu regieren, daß immer einer niederfällt, wenn der andere in die Höhe gehoben wird. Sie fangen beym Sturzelende des Strohs an, und endigen bey den Aehren. Wenn abgedroſchen iſt, und man merkt, daß die Aehren rein ausgedroſchen ſind, denn ſchüttelt man das Stroh rein aus, legt es in Bündel, bindet oder knebelt ſolches mit Strohbändern, und leget es in die Banſe der Scheune. Das kurze Stroh, was nicht mit in die Gerſtenbunde gebunden werden kann, muß man mit dem Rechen fleißig von den Körnern zuſammen rechen und abſondern, und hernach in beſondere Bündel oder **Wirrbunde** (ſ. dieſe) binden. Alsdenn werden die Körner, um ſie völlig zu reinigen, **übergekehrt**, (ſ. überkehren) **aufgeworfen**, (ſ. aufwerfen) **aufgerieben**, (ſ. aufreiben) und wenn ſie ſolchergeſtalt durch dieſe öfters wiederholte Arbeit endlich aus dem Gröbſten gereiniget ſind, alsdenn wird es, um ſie völlig rein zu machen, **geworfen** oder **geworfelt**, (ſ. werfeln) und endlich läßt man es zuletzt noch durch die **Kornrolle** oder **Staubfege** (ſ. dieſes) laufen. Ueberdem wird es auch wol noch, damit es noch reiner werde, mit dem ganzen und denn mit dem halben **Radeſieb** geſiebet, (ſ. ſieben) oder mit Radeſegen geſeget. Außer dieſer ſehr gewöhnlichen Art driſchet man auch noch das Getreide mit Maſchinen oder Mühlen, mit Schlitten und auch mit Walzen aus. Endlich wird auch noch an vielen Orten das Getreide mit Ochſen oder Pferden ausgetreten. Man beveſtiget zu dieſem Ende an manchen Orten den Ochſen oder Pferden gewiſſe hölzerne breite Trittſchuhe an den Beinen, und man führet ſolche entweder auf einer Tenne hin und wieder auf den ausgebreiteten Garben, oder man führet ſie auch auf eigentlich dazu eingerichteten Tennen in der Runde auf dem ausgebreiteten Getreide herum. Man kann ſich aber wol vorſtellen, daß alle andere Arten, ſowohl dieſe, als auch mit den Maſchinen, das Getreide auszudreſchen, für das Stroh nichts taugt, ſondern ſolches zermalmet und unbrauchbar zu verſchiedenen Dingen gemacht wird. Deswegen das Dreſchen mit den Flegeln das allerbeſte iſt.

Dreſcher, ſind diejenigen Leute, welche ſich im Winter bloß davon nähren, für Landwirthe das Getreide auf den Tennen auszudreſchen. Sie erhalten ihren Lohn entweder nach einem veſtgeſetzten Preiſe für das Schock Garben, oder ſie erhalten von einer Anzahl ausgedroſchener Scheffel reiner Körner den ſo und ſo vielſten Scheffel zu ihrer Bezahlung, als z. B. den 10ten, 12ten u. ſ. w. Manchmal wird das Dreſchen auch mit einem Taglohn bezahlet, ſo wie es an jedem Orte eingeführt und gebräuchlich iſt.

Dreſcherlohn, ſ. den vorigen Artikel.

Dreſchflegel, Flegel, Driſchel, Dröſchel, dasjenige Inſtrument, womit das Getreide aus den Hülſen und Aehren ausgedroſchen wird. Es beſteht ſolches aus einer etwa drittehalb Ellen langen Stange oder Stiel, von mehr als Daumen dickem zähem Holze, als Haſelnholz, welche die **Handruthe** genannt wird. Der Flegel ſelbſt, ſo auch **Keule** oder **Kleppel** heißt, iſt ein rundes Stück Büchenholz, 24 bis 27 Zoll lang, und an dem einen Ende 2 bis 2½ Zoll dick, an dem andern Ende aber, wo die lederne Kappe ſitzt, etwas dicker, und wenn er gut halten ſoll, muß er vom Stammende des Buchbaums gemacht werden. Jedes dieſer beyden Stücke hat ſeine beſondere lederne Kappe, wovon die eine **Ruthenkappe**, die andere aber die **Flegelkappe** genannt wird, und ſind an dieſen beyden mit zwey ledernen Nehriemen beveſtigten Klappen, durch ein ſtarkes ledernes langes Mittelband, welches gleichſam die Charniere oder das Gewinde der beyden Stücke abgiebt, zuſammengefüget, damit der Flegel bey Schwingung der Ruthe hinfalle, wohin ihn der Dreſcher haben will. Die Kappe der Handruthe iſt beweglich, und geht im Kreiſe herum, welches beym Schwingen des Flegels Dienſte thut.

Dreſchmaſchine, ſ. **Dreſchmühle**.

Dreſchmühle, (Landwirthſchaft) eine Maſchine, die durch Waſſer oder Wind getrieben wird, das Getreide ausdriſchet, auch von ſolcher Einrichtung iſt, daß in einer Minute 1320 Schläge geſchehen, alſo ſoviel, als wenn 53 Mann, die aus vollen Leibeskräften dreſchen, in ſolcher Zeit Schläge geben können. Da nun die Dreſcher nothwendig zwiſchen dem Dreſchen ausruhen müſſen, dieſe Maſchine aber nie ſtille hält, ſo erfolgen mehr Schläge in einem Tage, als 40 Mann ſonſt zu geben vermögend ſind. Dieſe Schläge geſchehen durch gemeine Flegel, und ſind ungleich ſtärker, als ſie der ſtärkſte Bauer ertheilen mag. Die Maſchine nimt nicht ſoviel Raum ein, als zwey Dreſcher gewöhnlich erfordern, und driſchet dabey mehr aus, als gebräuchlich iſt, nämlich eine engliſche Metze mehr aus jeder Garbe. Man kann dergleichen Dreſchmaſchinen auch kleiner haben, womit ſoviel Arbeit beſtellt werden kann, als wozu 6 bis 8 Dreſcher erfordert werden, und die Mühle kann bey dieſer Arbeit auch zugleich Mehl mahlen. Ein ſolches Triebwerk kann nicht allein vom Waſſer, ſondern

Digitized by Google

auch vom Winde, oder von Pferden ſeine Bewegung erhalten. Man macht dieſe Maſchine zwar zu einer engliſchen Erfindung, allein es iſt etwas bekanntes, daß ſchon eine ſolche Maſchine im Jahr 1701 mit gutem Nutzen zu Erzen im Braunſchweigſchen gebraucht worden iſt. Der ganze Mechanismus der Maſchine, wenn ſie vom Waſſer getrieben wird, beſteht aus folgenden Theilen. Auf der Welle des Waſſerrades iſt auch zugleich ein Stirnrad beveſtiget. Das letztere greift in einem Trilling, der auf einer langen Welle an einem Ende ſitzt. Dieſe Welle treibt hiedurch das an dem andern Ende ſteckende Schwungrad, nebſt noch 10 andern Scheiben, die auf dieſer Welle von Weite zu Weite ſtecken, mit herum. Beſagte Scheiben haben im Durchmeſſer 32 Zoll, und zwey derſelben haben allemal drey Aufheber, welche nichts anders, als eine Art von Galgen oder Rahmen aus drey Stäben zuſammengeſetzt ſind, (ſ. Aufheber) welche die Flegel in die Höhe heben, wenn die Welle herum geht. Sie ſind 18 Zoll hoch, und in gleicher Entfernung von einander, auf der Stirne der Welle, allemal zwiſchen zwey Scheiben beveſtiget, zwiſchen welchen die **Flegelſtöcke**, ſo 27 Zoll lang ſind, mit einem Ende vermittelſt eines eiſernen Wirbels und Bolzen durch die Welle beveſtiget ſind. Mit dem andern Ende werden ſie mit einem andern Wirbel zwiſchen zwey eiſernen Hülſen an den krummen Flegeln oder Dreſchknitteln, ſo 4 Fuß lang ſind, mit durchgeſteckten Schrauben und Bolzen beweglich beveſtiget. Eine Leiſte, die von einem Aufheber bis zum andern reicht, und in der Mitte aufgenagelt iſt, verhindert, daß die Flegelſtöcke nicht zuviel zur Seite fallen. Wenn nun vermöge des Waſſerrades die Welle in Bewegung geſetzt wird, ſo heben die Aufheber, wenn ſie mit den Scheiben, woran ſie ſitzen, und mit der Welle von unten hinauf kommen, die Flegelſtöcke mit in die Höhe, denn dieſe müſſen jenen folgen, da ſie im Herausgehen auf ſolchen ruhen. Komt der Aufheber mit dem Flegel auf die andere Seite herunter, ſo fällt natürlicherweiſe der Flegel mit herunter, und fällt auf das auf der Tenne unter der Maſchine ausgebreitete Getreide. Die Tenne zu ſolcher Dreſchmaſchine iſt beweglich, und kann auf Rollen fortgezogen werden. Sie iſt mit Brettern überlegt, und hat an den Seiten gleichfalls Bretter oder Wände, daß das Stroh nicht abfalle. Die ganze Tenne ruhet auf drey Hölzern, worinn Rollen ſind, durch deren Hülfe ſie, wie gedacht, vor- und rückwärts geſchoben werden kann. Denn in den Hölzern ſind oberwärts eiſerne Bolzen hintereinander in einer Reihe und neben denſelben auf dem Rande der Tenne iſt eine Art von Rinne, die aber oberwärts bedeckt iſt, angebracht. Durch dieſe ſteckt man einen Hebebaum, der vorne einen beweglichen Haken hat, welcher vor- und rückwärts kann übergeworfen werden. Mit dieſem Haken, der mit dem Hebebaum bey der Verrichtung einen rechten Winkel macht, greift man zwiſchen die Bolzen, lehnet den Hebebaum an dem einen Abſatz der bedeckten Rinne, wodurch der Hebebaum durchgeſteckt iſt, ziehet den Hebebaum, indem man ihn an dieſen Abſatz anſtemmt, nach ſich, und zieht ſolchergeſtalt mit dem Haken an dem eiſernen Bolzen, woran er gefaßt hat, die Tenne mit ſich fort. Bey jedem neuen Griff und Ruck geht auch die Tenne auf den Rollen weiter, und zwar nach der Seite, wo man ſie hinzieht. Will man dieſe Maſchine mit einem Tretrade für Ochſen in Bewegung bringen, ſo muß ſie wie die **Roß- oder Ochſenmühle** (ſ. dieſe) eingerichtet werden. So vortheilhaftig dieſe Dreſchmühlen ſeyn mögen, oder auch würklich ſind, ſo wäre es doch wol nicht zu wünſchen, daß ſolche allgemein eingeführet würden. Was würden denn wol ſoviel tauſend Menſchen machen, die ſich itzt vom Dreſchen nähren? Denn es werden nur ſehr wenige Leute zu ſolchen Maſchinen gebraucht, indem zwey, höchſtens drey Perſonen hinreichend ſind, eine ſolche Maſchine abzuwarten, die ſtatt 40 Mann arbeitet.

Dreſchſchlitten, ein mit Eiſen beſchlagener Schlitten, womit die Alten das Getreide ausdraſchen. Man ſpannte davor einen Ochſen oder ein Pferd, eine Perſon ſetzte ſich aber auf den Schlitten, um ſolchen noch mehr zu beſchweren, und alsdenn fuhr man mit dem Schlitten über das Getreide, um ſolches dadurch aus den Aehren auszudreſchen.

Dreſchtenne, ſ. **Tenne** und **Scheunflur**.

Dreſchwagen, bey den morgenländiſchen Völkern ein Wagen, mit welchem man entweder durch ſeine eingekerbten Räder, oder aber durch die an den Achſen beveſtigten Knittel, wenn man über das ausgebreitete Getreide fuhr, daſſelbige ausdraſch.

Dreſſe, ſ. **Treſſe**.

Dreſſeln, ſ. **Drechſeln**.

Dreſſieren, ſ. **Treſſieren**.

Dreſſierrahm, ſ. **Treſſierrahm**.

Dreßler, ſ. **Drechsler**.

Dreyband, **Drieband**, (Landwirthſchaft) eine Art roher, ſchlechter und noch ungehechelter liefländiſcher Flachs, der mit drey Bändern in jedem Bund gebunden iſt.

Dreyband, (Stahlhütte) die beſte Art des ſteiermärkiſchen Stahls, vermuthlich weil die Stäbe mit drey Bändern zuſammengebunden ſind.

Dreybohrig, (Waſſerbau) dreymal gebohrte Röhren zu Waſſerleitungen heißen alſo. Ihre Oeffnung hält insgemein 3½ Zoll im Durchmeſſer.

Dreydrähtig, (Weber) ſo nennt man einen aus drey Fäden zuſammengezwirnten Faden.

Dreydrähtige Strümpfe, ſ. **Strümpfe**.

Dreydrittel, (Bergwerk) wenn Tag und Nacht gearbeitet, und die Ablöſung der Arbeiter in Tag und Nacht dreymal, jedesmal nach acht Stunden geſchieht.

Dreydrittelarbeiter, diejenigen Bergleute, die des Morgens um 4 Uhr, des Mittags um 12 Uhr, und des Abends um 8 Uhr einander Tag und Nacht ablöſen. Jeder arbeitet alſo 8 Stunden.

Dreyeck, **Triangel**, eine in drey Linien eingeſchloſſene Figur, die alſo drey Seiten und drey Ecken hat. Die Seiten können gleich oder ungleich, gerade oder krumm ſeyn, daher ſich die Winkel ſehr verändern, ſo daß das

Digitized by Google

Dreyeck dadurch mancherley Geſtalt erhält, daß es ein ſpitz- gleich- oder ſtumpfwinklichtes, ein gleichſchenkelichtes, gleich- oder ungleichſeitiges, gerade- oder krummlinigtes heißt.

Dreyfuß, (Glashütte) ein ſtarkes gegoſſenes Eiſen, etwa 9 Zoll hoch und 6 breit, mit einem ſtarken Fuß, auf welchem es in der Queere ſteht. Auf ſeiner obern Kante, die genelgt iſt, hat es drey Höhlungen oder Ausſchnitte neben einander. In dieſe Höhlungen legt der Glasmacher ſeine Pfeifen, wenn er das Glas bläſet, und drehet ſie darinn, wenn er das aufzutreibende Glas aufwärmt.

Dreyfuß, (Haushaltung, Zeugſchmid) ein bekanntes Küchengeräth, welches aus einem Kranz und dreyen Füßen von Eiſen beſteht. Der Kranz wird erſt in erforderlicher Größe zu einer geraden, platten Stange auf dem Amboß ausgeſtreckt, und hernach auf dem Sperrhorn zu einem Kreiſe mit dem Hammer gekrümmet. Die abgeſchärften Enden des Kranzes liegen zuſammen geſchweißt über einander. Jeder Fuß wird beſonders geſchmidet, und erhält an einem Ende eine Spitze, das andere Ende wird aber an der Ecke des Amboßes etwas umgebogen, damit der fertige Dreyfuß veſt ſtehe. Auf der Ecke des Amboßes wird die Spitze jedes Fußes rechtwinkelicht umgebogen. Die Stellen auf dem Kranz, wo die Füße ſollen angeſchweißt werden, ſchlägt man etwas mit der Pinne des Hammers nieder, und es iſt hiebey nur dieß zu bemerken, daß der eine Fuß auf die Zuſammenfügung des Kranzes angeſchweißt wird, wodurch die Enden des Kranzes gleichfalls vereiniget werden. Endlich wird der Dreyfuß rothwarm gemacht, auf dem Horn eines Sperrhorns gerichtet und geebnet, und die drey Spitzen in der Oeffnung des Kranzes etwas niedergebogen, damit ſie den bauchigen Keſſel, wenn er drauf ſteht, deſto beſſer halten. Statt deſſen hat man auch ſogenannte Triangel, die dreykantig ſind, und drey niedrige Fuße haben. Man ſetzt darauf mit Vortheil Caſſerole und Schmortöpfe über glühende Kolen.

Drey Höhen, Fr. trois hauteurs, (Zuckerſiederey) dieſe Benennung erhält ein voll gepacktes Faß mit Zucker, welches drey Lagen mit Huten erhalten hat. Wenn die Zuckerhüte einpapieret ſind, und in die Fäſſer gepackt werden, ſo tritt eine Perſon in das Faß, ſetzt die Hüte, einen neben den andern auf ihrer breiten Seite auf den Boden des Faſſes, und wenn die unterſte Lage voll iſt, denn ſtellt er eine zweyte auf die erſte, die Spitzen gegen die erſte Reihe, und zwiſchen deren Hüte gekehret, tritt mit den Fußen darauf, und preßt ſie dadurch veſt in einander. Denn folgt die dritte alſo gepackte Lage, welches denn die Benennung von drey Höhen erhält.

Dreyklang, (Muſiker) eine Zuſammenſetzung dreyer verſchiedener Töne, die rein zuſammen ſtimmen.

Dreyklöber, (Bötticher) ein rundes Stückchen Holz mit drey Fugen oder aufrecht ſtehenden und oberwärts ausgebreiteten Zapſen und Keilen, welche an ihrer Wurzel, oder da, wo ſie zuſammenſtoßen, ein Dreyeck bilden. Es werden damit die Bandſtöcke in drey gleiche Theile nach der Länge geſpalten, und man erhält folglich aus jedem Bandſtock drey rohe Bänder oder Spliße. Mit wenig Worten geſagt, iſt es ein abgekürzter hölzerner Kegel, mit drey ſtarken Reifen oder Kellen auf der Seite. Allemal ehe der Böttcher mit dem Dreyklöber die Bandſtöcke alſo von einander reißet, muß er das Ende des Stocks mit dem Beil in drey gleiche Theile ſpalten, damit der Dreyklöber in dieſe vorgeriſſene Spalten, und zwar in jede Spalte ein Zapſen oder Keil deſſelben, geſetzt werden kann, um dadurch beſtimmter der Länge nach den Bandſtock zu ſpalten. Bloß mit der Hand treibt der Böttcher den Dreyklöber immer nach und nach hinein, und der Stock ſpaltet ſich ſogleich, als wenn er mit dem Beil ganz durchgeſpalten würde.

Dreyklöbig, dreyſpaltig, (Holzarbeiter) ein Holzſtamm oder Baum, der ſich der Länge nach füglich in drey brauchbare Stücke oder Kloben ſpalten läßt, im Gegenſatz der zwey- und vierklöbigen Stämme. Die erſtern ſind dünner, die letztern ſtärker, und der Ausdruck iſt niederſächſiſch, denn klöben oder klöwen heißt niederſächſiſch ſoviel, als ſpalten.

Dreylaufer, (Jäger) ein Haſe vom erſten Satz jedes Jahres führet um Bartholomäi dieſen Namen.

Dreyling, (Bergwerk) ein Kaſten zu Zwittern, worinn man auf dreymal mit einem Pferde ſoviel zufähret, als man mit der Thrune (ſ. dieſe) auf zweymal mit zwey Pferden fortbringt. Im gemeinen Leben mancher Gegenden iſt Dreyling ein Bierfaß, worinn 24 bis 30 Quart gehen.

Dreymal genehete Sohlen, durchgenehete Sohlen, (Schuhmacher) ein Ausdruck, deſſen ſich dieſer Handwerker bedienet, wenn er einen Schuh oder Stiefel benennen will, deſſen Sohle unmittelbar an dem Oberleder und an keinem Rand genehet iſt, im Gegenſatz der Randſchuhe und Stiefeln. Der Ausdruck iſt aber nicht beſtimmt genug, weil die Sohle an dergleichen Schuhen und Stiefeln niemals dreymal, ſondern faſt nur beſtändig einmal, ſelten aber zweymal, angenehet wird. Es kann aber ſeyn, daß in den Zeiten, da man dieſe Art Schube erfand, die Sohle dreymal an das Oberleder und die Brandſohle angenehet wurde. Itzt wird ſie nur einmal angenehet. Die eigentliche Sohle wird mit Zwecken auf die Brandſohle angezweckt, und mit einem Knief auf dem Leiſten am Rande neben dem Oberleder erforderlich beſchnitten. Alsdenn macht der Schuhmacher neben dem Rande der Sohle, doch in einiger Entfernung, rund um an der Sohle einen Einſchnitt, und in dieſem Einſchnitt komt der Pechdraht außerhalb des Schuhes zu liegen. Wenn die Sohle hernach ganz angenehet iſt, ſo wird das bey dem Einſchnitt von einer Seite abgelöſete Leder wieder an die Sohle geſchlagen, und hiedurch die gemachte Naht im Einſchnitt bedeckt. (ſ. auch durchgenehete Sohle.)

Dreyruderig, (Schiffahrt) gilt von Galeeren, die drey Reihen Ruderbänke haben.

Dreyſchlag, (Reitkunſt) ein ſanfter und ſchneller Gang, der auch Antritt oder Paß heißt.

Digitized by Google

Dreyſchlägig, (Feuerwerkerkunſt) Raketten, die drey Schläge (ſ. dieſe) haben.

Dreyſchlitz, Gr. Tryglyph, (Baukunſt) iſt an dem Borten der doriſchen Ordnung eine Art der Balkenköpfe, oder eine vortretende Tafel, welche in der Mitte zwey herabgehende Vertiefungen oder Schlitzen hat, an den Ecken aber abgekantet iſt, welche Abkantung als zwey halbe, oder zuſammen geſchlagen, als ein ganzer Schlitz angenommen, und mit den zwey mittelſten Vertiefungen zuſammen als drey Schlitze angeſehen wird, woher denn auch der Name Dreyſchlitz aus dem Griechiſchen entſtanden. Denn das Wort Tryglyphis komt her von τρεις, drey, und γλυφις, eine Rinne, Reife oder Einſchnitt. Die Eigenſchaften einer Dreyſchlitze müſſen ſeyn. 1) Muß ſie höher als breiter ſeyn, weil ſie zu den Balkenköpfen gehöret, und die Balken von Rechtswegen auf der hohen Kante geſegt werden müſſen, falls ſie gut tragen ſollen. Daher macht man bey Dreyſchlitzen die Höhe zur Breite, wie 3 zu 2, auch wol, wie 3 zu 4, wiewol die erſte Proportion ſich beſſer gebrauchen läßt, als die letztere. 2) Muß der Zwiſchenraum oder die **Metope** zwiſchen zwey Tryglyphen völlig ein Quadrat ausmachen, weil die Alten zwiſchen den Balken eben einen ſo breiten Raum ließen, als die Balken hoch waren. 3) Muß über jeder Säule eine Dreyſchlitze ſeyn, weil die Säule bey Tragung der Balken nicht beſſer genützt werden kann, als wenn der Balken mitten über der Säule liegt. **Goldmann** verlanget, daß man bey allen Ordnungen Balkenköpfe anbringen ſoll, und **Sturm** zeiget, wie ſie bey jeder Ordnung geſchickt mit Dreyſchlitzen zu verſehen ſind, wiewol er der toſkaniſchen Ordnung keine Einſchnitte giebt. Wenn die doriſchen Säulen gekuppelt ſind, oder zwey Säulen ſo nahe aneinander gebracht werden, daß dazwiſchen im Borten keine Tryglyphen kommen können, ſondern ſolche nur auf den zwey benachbarten Säulen befindlich ſind, ſo heißt es **Atryglyphon**.

Dreyſitzig, wird von Kutſchen und Schaiſen geſagt, worinnen drey Perſonen ſitzen können.

Dreyſpännig, (Landwirthſchaft) wenn man mit drey Pferden vor einem Wagen fähret, alſo, daß entweder drey Pferde nebeneinander geſpannt ſind, nämlich zwey an der Deichſel, und das dritte auf der **Wildbahne** neben dem Handpferd, oder das dritte Pferd iſt vor den beyden Deichſelpferden her an einer einzelnen **Ortſcheide** angeſpannet, und wird an einem Riemen geleitet, welches auch **ſpitzig fahren** heißet.

Dreyſtachel, ſ. **Heugabel**.

Dreyviertelskartaune, (Artillerie) der Name Kartaune findet bey dem Geſchütz faſt nicht mehr ſtatt, ſondern man theilet es jetzt in Batterie- und Feldſtücken ab. Zu den erſtern gehören diejenigen Kanonen, die 36 Pfund ſchießen, welchen, da wo ſie vorhanden ſind, von denjenigen, die den Namen Kartaune nicht abgeſchafft wiſſen wollen, der Name einer Dreyviertelskartaune beygelegt wird, weil ein Stück, welches 48 Pfund ſchießt, ehedem eine ganze Kartaune hieß.

Dreyzack, ſ. **Aalgabel**.

Drieband, ſ. **Dreyband**.

Driet, (Sammtmacher) ſ. **Dregett**.

Drift, **Einſenker**, **Setzer**, (Färber) ein eiſerner Reif, der nach Maaßgebung des Bodens der Küpe ſeinen Umfang erhält. Dieſer Reif iſt innerhalb mit Stricken als ein Netz beflochten, damit die zu färbende Waare, nicht bis auf den **Mark**, der im Grunde des Keſſels liegt, unmittelbar zu liegen komme. Damit dieſer Reif auch in dem Keſſel oder der Küpe veſte liege, ſo ſind an den vier Seiten des Reifs in gleichem Abſtande ſtarke Schnüre angebunden, die ſo lang ſind, daß die Drift auf dem Mark der Farbe beynahe zu ſtehen komt. Oben an den Enden der Schnüre ſind Haken, mit welchen der Reif an dem Rand des Keſſels über dem Gemäuer deſſelben angehakt und beveſtiget wird.

Drift, die ſchlechteſte Torfart, ſo nur eine ſehr kurze Zeit brennet.

Drift, **Back**, (Schiffahrt) ſind auf dem Waſſer treibende Maſchinen, welche in einigen Häfen, beſonders bey **Hamburg** ſtatt der dem Eiſe am meiſten ausgeſetzten Tonnen gelegt werden.

Drillbohrer, **Drellbohrer**, **Drollbohrer**, **Renſpindel**, **Kräuſelbohrer**, **Stoßbeil**, **Drell**, **Treil**, (Holz- und Metallarbeiter) eine dünne eiſerne runde Stange oder Spille, oder ſtarker Draht, ohngefähr einen Fuß lang. An dem einen Ende des Drahts iſt eine viereckige Hülſe angebracht, worinn man ſpitzige Bohrer von verſchiedener Art einſetzen kann. Etwa in der Mitte des Drahts hängt an zwey Schnüren, die an dem andern Ende des Drahts beveſtiget ſind, ein hölzerner Arm, der auf der Stange ſteckt, indem ſolche denſelben genau in der Mitte durchbohret. Man ſchlingt beym Bohren die Schnüre um den Draht, ſetzt den Bohrer ſenkrecht auf einem Punkt, wo man vorher vorgeſtochen hat, bewegt den hölzernen Arm auf der Stange hinauf und hinab, und hiedurch drehet man den Bohrer um. Damit aber die Bewegung gleichförmig erhalten werde, ſo iſt über der Hülſe, etwa gegen die Mitte der Stange zu, eine Bleykugel auf der Stange angebracht, welche dem Bohrer einen Schwung giebt. In einigen Werkſtätten wird die obere Spitze der Stange gegen ein vor die Bruſt geſtelltes **Bruſtbrett** (ſ. dieſes) geſetzt, um dadurch dem Bohrer beym Bohren mehr Nachdruck zu geben. Manchmal iſt dieſer Bohrer auch ſo eingerichtet, daß auf der Stange in der Mitten eine Rolle beveſtiget iſt. Um dieſe Rolle wird eine Schnur umgewickelt, die mit beyden Enden an einem Bogen beveſtiget iſt. Beym Bohren wird alſo dieſer Bogen hin und wieder gezogen, und die Schnur deſſelben, die um die Rolle geſchlungen iſt, bewegt die Bohrſtange hin und wieder im Kreiß und bohrt. Es verſtehet ſich ſchon von ſelbſten, daß hierbey die obere Spitze gegen die Bruſt geſtützt werden muß. Dieſe letztere Art der Bohrer nennt man auch **Rennſpindel**. Da man in die Hülſe dieſer Bohrer ganz kleine Bohrſpitzen einſetzen kann, ſo kann man auch mit

Digitized by Google

dieſen Bohrern alle mögliche kleine Löcher in das Metall und die daraus verfertigte Arbeit einbohren.

Drillich, (Zwillichmacher) eine geköperte Leinewand, wovon es zwey Arten giebt. Die erſte iſt der **Bettzwillich**, (ſ. dieſen und Zwillich) die andere aber iſt nicht geſtreift, wie der Bettzwillich, ſondern einfärbig. Er wird wie der Futterbarchent mit 4 Schäften gewebet, und zu Säcken, Stiefeletten, Bauerkontuſchen u. dgl. genommen.

Drilling, ſ. **Trilling**. Auch heißt es oft der krumme Arm oder Zapfen, wodurch ein Rad auf eine oder die andere Art umgedrehet wird. In dieſem Fall nennt man es auch **Drehling**, **Dreher**, **Drieling**, **Triebel**.

Drillingswelle, ſ. **Trillingswelle**.

Driſchel, ſ. **Dreſchflegel**.

Drittel, (Bergbau) der dritte Theil des Tages oder 8 Stunden, während welcher Zeit ein Arbeiter in der Grube in einem Schacht arbeiten muß.

Ditternen, (Buchdruckerey) ſind drey ineinander geſteckte Bogen, die zuſammen nur mit einerley Buchſtaben oder Signatur unten bezeichnet ſind. Es geſchiehet dieſes bloß beym **Folio**, und war ehedem gebräuchlicher als jetzt.

Dritter Schlag, in den dritten Schlag gehen, (Probierkunſt) bey Verfertigung des Scheidewaſſers dergeſtalt feuern, daß beym Diſtilliren jederzeit wieder ein Tropfen abtröpfelt, wenn man zwiſchen dieſen und den vorigen 3 zählen kann.

Dröſchel, ſ. **Dreſchflegel**.

Droguet, ganz ſeidener, (Seidenmanufaktur) ein geblümter Zeug, deſſen Kette und Einſchlag Seide iſt. Dieſer Zeug kann auf zwey verſchiedene Arten gemacht werden, entweder auf dem **Kegelzug**, oder auf dem Zampelſtuhl. Im erſten Fall müſſen die Blumen nur klein ſeyn, weil man nicht ſoviel Kegel am Stuhl anbringen kann, als zu großen Blumen erfordert werden, ſondern dieſe müſſen mit dem **Zampel** gewebet werden, es ſey denn, daß man den Kegelſtuhl nach der **Reduktion** (ſ. dieſe) einrichtet. In dieſem Fall kann man ſchon ziemlich große Blumen auf dieſem Stuhl auch in Droguet einweben. Gegenwärtig wird man nur von demjenigen reden, der auf dem Kegelſtuhl gearbeitet wird, weil dieß der gewöhnlichſte Fall iſt. Dieſer Zeug iſt gemeiniglich 1 1/3 Elle breit, und wird bis 60 Ellen lang geſchoren. Das Blatt zum Droguet ſtehet 900 bis 1000 Riedt hoch, und es werden 8 einfache oder 2 doppelte und 4 einfache Fäden zwiſchen zwey Riedte eingezogen. Die Kette muß dreyfach geſchoren werden, nämlich 2000 doppelte Fäden zur Figurkette, welche die Blumen hervorbringet, 2000 einfache Kettenfäden zum Grunde, ſo wieder beſonders geſchoren werden, und endlich noch 2000 Fäden zur **Bibo- oder Pivokette**. Dieſe beyden letzten Ketten machen zuſammen den Grund des Zeuges wechſelsweiſe. Manchmal wird auch die Figurkette mit der Grundkette zuſammen geſchoren, und auf einem gemeinſchaftlichen Baum gebracht, um einen Baum im Stuhle zu erſparen. Alsdenn muß bey dem Scheren dahin geſehen werden, daß ſich ein doppelter Figurfaden mit einem einfachen Grundfaden durchkreuzet oder abwechſelt, damit nachher die Figurfäden an ſeinem Ort, und die Grundfäden auch an ſeinem Ort, erſtere in den Harniſch, die andern aber in die Schäfte wechſelsweiſe einpaſſiret werden können. Die Bibokette muß jederzeit beſonders geſchoren werden, weil dieſe länger ſeyn muß, als die andern beyden, ſo daß, wenn dieſe 60 Ellen lang ſind, jene 70 Ellen lang ſeyn muß, da ſich die **Bibokette** (ſ. dieſe) einwebet. Die Blumen dieſes Zeuges werden durch die Figurkettenfäden auf einer Seite freyliegend gebildet. Die bildenden Fäden liegen nämlich auf den Grundfäden frey, und werden weiter nicht als nur um ihren bildenden Umriſſen von dem Einſchlag abgebunden, wodurch die Blume gebildet wird. Nachdem die Blumen in dieſem Zeuge groß ſind, oder ſich vervielfältigen, nachdem müſſen auch mehr oder weniger Arkaden im Stuhl vorhanden ſeyn. Z. B. die Blumen ſollen ſich 10mal in jeder Reihe nach der Breite des Zeuges darſtellen, ſo beſtehet der ganze Harniſch aus 10 Theilen, jeder Theil aus 20 **Arkaden**, und jede Arkade hat 10 **Arkadenſchnüre**, folglich ſind 2000 Arkadenſchnüre vorhanden, und an einer jeden Arkadenſchnur iſt eine **Harniſchletze** mit einem **Maillon**, worinnen die 2000 doppelten Figurfäden eingezogen werden. (ſ. Arkaden, Arkadenſchnüre, Harniſchletzen und Maillon.) Die Harniſchletzen werden durch das **Harniſchbrett** (ſ. dieſes) von hinten nach vorne in die in dem Brett vorhandene Reihe Löcher eingezog.n, ſo daß jeder Theil der Arkade, die zu einer einzigen Blume gehöret, zuſammen hintereinander durch das Brett durchgezogen ſind. Denn werden die Kettenfäden, ſowohl der Figur als auch des Grundes, erſtere durch die Maillons der Harniſchletzen, und letztere durch die Augen der Schäfte folgendergeſtalt gezogen. Es hängen nämlich vor dem Harniſch 8 Schäfte, und die drey Bäume, worauf die Ketten aufgebracht ſind, liegen übereinander, ſo daß die Bibokette unten, die Figurkette oben, und die Grundkette in der Mitte lieget; daher die Fäden einer Kette über den Fäden der nächſten untern mit ihren Fäden weggehen. Man nimt beym Einpaſſiren der Kettenfäden zuerſt einen einfachen Bibofaden, führt ihn zwiſchen die erſte äußerſte Reihe Harniſchletzen, ſo wie ſie im Stuhl hintereinander hängen, vorbey, ohne damit einen Maillon zu berühren, leitet ſolchen zum erſten hinterſten Schaft, und ziehet ihn durch das erſte Auge dieſes Schafts. Denn nimt man einen Faden von der Grundkette, und führt in ſelben Weg durch das erſte Auge des 2ten Schafts von hinten, denn ergreift man einen doppelten Faden der Figurkette, und dieſen zieht man durch den Maillon der erſten hinterſten Harniſchletze, und gehet alle Schaftaugen vorbey. Denn wird wieder ein Bibo- oder Grundfaden auf die erſte Art den Harniſch vorbey, in den dritten und vierdten Schaft von hinten einpaſſiret, und hiernächſt ziehet man einen Figurfaden durch den zweyten folgenden Maillon von hinten, wobey der Weber wieder alle Schaftaugen vorbey, neben den Litzen durchgehet. Dieſe beyden doppelten und 4 einfachen Fäden kommen in einem Riedt beyſammen. Auf die nämliche Art paſſiret man alle fol-

gende

Digitized by Google

gende Fäden der Ketten von hinten nach vorne zu ein, wechſelsweiſe in die Maillon der Harniſchletzen und Augen der Schäfte, und wenn die 8 Schäfte einmal durch beſchickt ſind, ſo gehet man wieder zurück, immer von hinten nach vorne, und ziehet die Bibo- und Grundfäden ein. Eben ſo, wenn man die Harniſchletzen einmal von hinten nach vorne, wenn ſie in einer Reihe hängen, durchpaſſiret hat, ſo gehet der Weber wieder zurück, und paſſiret von hinten nach vorne zu ein. Alsdenn wird das Muſter in die Kegel eingeleſen. (ſ. einleſen der Patron.) Eingeleſen wird dieſer Zeug kürzlich folgendergeſtalt: die rechte Seite iſt beym Weben unten, und daher müſſen bey jedem Kegelzug diejenigen Figurfäden an jeder Stelle in die Höhe gezogen werden, die nicht bilden, diejenigen aber, welche bilden ſollen, bleiben unten. Denn dieſe bleiben frey innerhalb der Figuren auf dem verbundenen Grunde liegen. Man macht aber auch manchmal dieſe Art Zeug alſo, daß ſich von beyden Seiten Blumen von verſchiedener Geſtalt bilden, und alsdenn iſt die Patron auch darnach gezeichnet, und das **Einleſen** (ſ. dieſes) muß gleichfalls eingerichtet werden, daß ſolches hervorgebracht werde. Wenn bis zum Weben alles eingerichtet iſt, und die 8 Schäfte wechſelsweiſe, 4 und 4 an einem Fußtritt angebunden ſind, ſo daß die 4 Schäfte mit den Bibofäden an einem Tritt, die 4 Schäfte mit den Grundfäden an dem andern Tritt angebunden ſind, und man nun weben will, ſo tritt der Weber zuerſt den Fußtritt rechter Hand, und alle Bibofäden gehen mit ihren Schäften, als den 1ſten, 3ten, 5ten, und 7ten in die Höhe. Der **Ziehjunge** (ſ. dieſen) ziehet nun den erſten Kegel, und die erforderlichen Figurfäden, die an jeder Stelle nicht bilden ſollen, gehen gleichfalls in die Höhe, die Kette des Grundes aber iſt mit ihren 4 Schäften, dem 2ten, 4ten, 6ten und 8ten Schaft herunter gegangen, und macht mit der Bibokette Fach. Der Weber ſchießt alſo einen ſtarken ſeidenen Faden zum Einſchlag ein, und dieß iſt der Freyſchuß, weil ſich nur der Grund mit den Bibofäden verbindet, und dieſe über den freyliegenden Figurfäden der unterſten rechten Seite zu liegen kommen. Sobald er nun den **Bibotritt** trit, ſo gehet die Bibokette herunter, die Grundkette aber herauf, man ſchießt wieder einen Faden ein, welches der **Bindeſchuß** (ſ. dieſen) heißt, weil ſich nunmehr, wenn der Junge den zweyten Kegel zieht, und der Fußtritt gewechſelt wird, nicht allein die Bibo mit dem Grunde verbindet, ſondern da die Figurfäden auch gewechſelt werden, ſo verbindet dieſer Schuß auch die Stellen neben den Umriſſen der Blumen, daß ſolche ſich von dem Grund unterſcheiden. Der Bibofaden liegt auf der Figur, und hat ſich mit dem Einſchlag auf der linken oder obern Seite und nebſt dem Grund nur leinwandartig verbunden. Die Figur, ſo ſich auf der rechten Seite abgebunden hat, bildet ſich auf der obern oder linken Seite zwar gleichfalls, aber nur verlohren und matt, weil die Figurfäden, die über den Einſchlagfäden ſich erheben, von der linken Seite, wenn ſie hernach bey dem folgenden Zug herunter gehen, in dieſen Punkten gleichſam durch den Grund durchſchimmern, und folglich die Umriſſe der Figur matt darſtellen. Manchmal wird auf der rechten Seite im Grunde auch kleine Tippel oder Chagrin (ſ. dieſe) hervorgebracht. Dieſes wird nun nach Anweiſung der Patron durch den Kegelzug, wenn die Reihe an daſſelbe komt, ſo wie die übrige Figur eingewürkt. Man macht auch manchmal ein Zeug dieſer Art, wo die Figuren nicht bloß an den Umriſſen ſondern auch innerhalb verbunden ſind, welches durch einen beſondern feinen Einſchlagfaden geſchiehet. Es iſt dieſe Art aber nur ein leichter Droguet, der nur 500 Riedt im Blatt hoch ſtehet. Man webt hier zwar gleichfalls mit 8 Schäften, allein 4 haben nur Augen, 4 aber nicht, ſondern es hängt Latze in Latze. In die erſte Latze wird der Grund, in die andere obere aber werden auch die Figurfäden, wenn ſie durch ihre Maillons gezogen ſind, gezogen. Ein Grundfaden wechſelt allemal mit einem Figurfaden ab, und dieſer iſt allemal doppelt. Sie werden ſo, wie immer, von hinten nach vorne einpaſſiret, nämlich ein Grundfaden in ſeinem Schaft, und hiernächſt ein Figurfaden in ſeinem Maillon, und alsdenn auch in ſeinem Schaft. Sechs Fäden werden in jedes Riedt gezogen, und vier Fußtritte müſſen die Schäfte in Bewegung ſetzen, zwey die 4 Grundſchäfte, und zwey die 4 Figurſchäfte, wechſelsweiſe. Wenn der Weber weben will, ſo trit er mit dem rechten Fuß einen Fußtritt, welcher zwey Schäfte der Grundfäden in die Höhe ziehet. Er ſchießet alsdenn einen groben Faden ein, der Ziehjunge ziehet nun einen Kegel, und die erforderlichen bildenden Figurfäden bleiben alsdenn nur unten, die übrigen aber gehen mit dem Zuge in die Höhe. Der Würker ſchießt den nämlichen Faden in das gemachte Fach der aufgezogenen Figurfäden ein. Auf der rechten oder unterſten Seite wird dieſer Einſchlagfaden von den bildenden Kettenfäden bedeckt, und dieſe liegen alſo bildend frey. Aber auf der linken oder obern Seite iſt der Einſchlagfaden frey zu ſehen, und bildet auf derſelben das nämliche. Da nun auch die Fäden in der Figur verbunden werden ſollen, ſo trit er nach verrichtetem Einſchuß einen Fußtritt, welcher die Hälfte der Figurſchäfte in die Höhe hebt, und mit dieſen die Hälfte der Figurfäden, die Hälfte der letztern aber bleibet unten. Er ſchießt mit einer andern Schütze einen feinen Einſchlagfaden in das gemachte Figurfach ein, und verbindet ſolchergeſtalt die bildenden Figurfäden in ſich ſelbſt mit dieſen Fäden leinwandartig, ſobald nämlich die obern Fäden wieder herunter gehen. Da dieſer Einſchlagfaden ſehr fein iſt, ſo kann man ihn kaum in der Figur bemerken, noch weniger aber zwiſchen den gröbern gewöhnlichen Einſchlagfäden. Man macht dieſe Art Droguet gewöhnlich von zweyerley Farbe, und die Kette iſt von einer andern Farbe, als der Einſchlag, wodurch der Zeug ein gutes Anſehen erhält. Denn die Figur erſcheinet von der rechten Seite durch die Kettenfäden von einer Farbe, der Grund aber durch den Einſchlagfäden von einer andern Farbe, und ſo umgekehrt auch auf der linken Seite.

Droguet, halbſeidener, dieſer hat mit dem ganzſeidenen Droguet, (ſ. den vorigen Artikel) was ſeine Einrichtung betrifft, alles gemeinſchaftlich, und weicht in nichts

von

Digitized by Google

von jenem, als nur darinn ab, daß die Kette von Seide, der Einſchuß aber von Baumwolle oder leinenem Garn iſt. Er iſt nur leicht in der Kette, und ſtehet ſelten höher als 500 Riedt im Blatt.

Droguet, wollener, tuchartiger, im gemeinen Leben **Dregett,** (Tuchmacher, Zeugmacher) ein leichter tuchartiger Zeug, der wie Tuch gewebet, und auch faſt beynahe ſo behandelt wird, indem er gewalket, gerauet, aus 2 bis 3 Waſſern geſchoren, in Rahmen ausgeſpannt, und zwey Mal in eine warme Preſſe geſetzt wird. Man nimt hiezu die feinſte einſchürige Landwolle, wie zu den feinen Landtüchern. Beydes Kette und Einſchlag wird aus geſtrichener Wolle geſponnen. Die Kette iſt 11 bis 1200 Fäden ſtark, ¾ Ellen breit, und wenn der Zeug fertig iſt, ſo hat er das Anſehen eines leichten Tuchs. Er wird zur Trauer, auch von den Land- und andern gemeinen Leuten zu guten Kleidungsſtücken gebrauchet.

Droguet, wollener und geblümter, (Zeugmacher) ein wollener leichter geblümter Zeug, der eine Nachahmung des ſeidenen Droguets iſt, bloß daß hier nicht die Kette, ſondern der Einſchlag die Blumen bildet, und daß derſelbe auch auf einem Kegelſtuhl gewebt wird, deſſen Theile aber andere Benennung erhalten. (ſ. Kegelſtuhl des Zeugmachers.) Die Kette, die hierzu erfordert wird, iſt von der ſchönſten einſchürigen Wolle, wobey der Zeugmacher darauf ſehen muß, daß ſolche gut ſortiret wird, damit aus derſelben ein rechter feiner und gleicher Faden geſponnen werden kann, ſie muß gut gezwirnt werden, gut gewaſchen und geſchwefelt ſeyn, und wird gemeiniglich erſt gefärbt, wenn ſie gewebet werden ſoll. Der Zeug iſt insgemein ¾ Elle breit, und wenn ſich die Blumchen 10 Mal der Breite nach zeigen ſollen, ſo muß auch der Harniſch in 10 Theile getheilet werden. Zu jedem Theil bedarf man wenigſtens 76 Harniſchletzen, folglich überhaupt 760 Letzen und auch ſoviel Kettenfäden. Dieſe werden zuſammen auf einem Baum aufgebracht. Der Harniſch wird gleichfalls in dem Harniſchbrett, nachdem die Letzen in den verſchiedenen Reihen der Löcher von hinten nach vorne durchgezogen ſind, in ſoviel Theile, als ſich in jeder Reihe nach der Breite des Zeuges jedesmal Blumen bilden ſollen, eingetheilet, und die Kettenfäden werden alsdenn ſo, wie bey dem halb- oder ganz ſeidenen Droguet durch die Ringel der Latzen von hinten nach vorne nach ihrer Ordnung, ſo wie ſie hängen, durchgezogen. Bey dieſer Art geblümten Zeuge finden keine Schäfte noch Fußtritte ſtatt, ſondern da der Einſchuß die Bilder machet, ſo verurſachet auch jeder Zug ein Fach zum Einſchuß. Denn die Kegel werden auf folgende Art nach der Patrone eingeleſen. Wenn die Bilder beym Weben auf der unterſten Seite entſtehen ſollen, ſo werden die Kegel mit den Harniſchletzen alſo eingeleſen, daß bey jedem Zug diejenigen Kettenfäden in die Höhe gezogen werden, welche bilden ſollen. Folglich liegt der eingeſchoſſene Einſchlagsfaden an dieſen Stellen auf der untern rechten Seite frey und bildet; dagegen liegen auf der obern Seite die Kettenfäden frey. Auf der rechten Seite bildet alſo der Einſchlagsfaden, und auf der linken bilden die Kettenfäden die Blumen. Damit nun auch die leinwandartige Verbindung in dem Grunde hervorgebracht werde, da keine Schäfte vorhanden ſind, ſo werden zwey beſondere Kegel mit eingeleſen, die wechſelsweiſe einen Kettenfaden um den andern bey dem Zuge in die Höhe heben, die alſo die Stelle der Schäfte vertreten, und nach dem Zuge jedes bildenden Kegels wechſelsweiſe gezogen werden können, um den Einſchuß zu verbinden. Wenn die bildende Kegel ſämmtlich einmal durchgezogen ſind, deren Anzahl bald größer bald geringer iſt, nachdem die Blumen groß ſind, denn ſind dieſe Blumen nach der Länge des Zeuges einmal in einer Reihe gebildet, und der Weber fängt von vorne wieder an. (ſ. Kegelzug.) Die Anzahl der Kegel muß nicht die Zahl 200 überſchreiten, weil es bey einer größern Anzahl ſchwer beym Zuge ſeyn würde, die Menge der vielen Schwanzkorden in gleicher und guter Spannung zu erhalten. Dergleichen große Muſter müſſen daher auf einem Zampelſtuhl gemacht werden.

Droguetſammt, Fr. Velours de la Reine, (Sammtmacher) ein fazionirter Sammt. Er iſt bald einfärbig, bald hat er auch Blumen von verſchiedenen Farben. Im erſten Fall kann er mit einem einzigen Poilbaum (ſ. dieſen) gewebet werden, iſt er aber vielfärbig, ſo müſſen auch ſoviel Poilbäume als Farben vorhanden ſeyn. Die Blumen eines ſolchen Sammts ſind damaſtartig groß, und bloß an den Figurſtellen iſt Flor des Sammts, zwiſchen den Blumen ſchimmert aber der glatte Taffentgrund hervor. Er iſt ¾ Elle breit, ſtehet, wie gewöhnlich, 900 Riedt im Blatt hoch, und in jedes Rohr werden 4 einfache Grundfäden und 2 doppelte Poilfäden eingezogen. Iſt der Droguetſammt einfärbig, ſo erhält die Grundkette 3600 einfache Fäden, und die Poilkette 1800 doppelte, auch wol dreyfache Fäden. Die Einrichtung des Stuhls iſt, wie bey dem gewöhnlichen ſeidenen Droguet, außer daß, wie zum gewöhnlichen Sammt, 2 Poilkämme, (ſ. Poilkämme und Sammet) nebſt ihrem Fußtritt angebracht werden müſſen. Der Baum der Grundkette liegt im Stuhle unterwärts, und über demſelben ein Poilkettenbaum. (ſ. dieſen.) Die Poilkette muß ſtärker und ſtraffer ausgeſpannt werden, als bey dem gewöhnlichen Sammt. (ſ. Poilkette.) Denn bloß dieſe Poilkette wird zur Figur von dem Harniſch des Zampels in die Höhe gezogen, weil ſie allein Figur gemacht, und eine ſchlaff geſpannte Poilkette kann nicht von dem Zampel erforderlich in die Höhe gezogen werden. Dieſerhalb wird die Poilkette durch ein darzu eingerichtetes Gewicht (ſ. Droguetſammtgewicht) ausgeſpannt. Beyde Ketten müſſen durch die Schäfte, und bloß die Poilkette durch die Maillons des Harniſches gezogen werden, weil dieſe nur durch den Sammt Figur macht. Der Harniſch gleicht dem Harniſch zum Droguet, wenn das Muſter mehrere Theile hat, im Gegentheil aber dem Damaſtharniſch, (ſ. dieſen) wenn die Figur, wie gewöhnlich, durch die ganze Breite des Zeuges durchgehet. Man braucht 8 Schäfte, nämlich 2 Grundſchäfte, die Taffent- oder Grosdetoursgrund machen, 4 Schäfte zum Kieper der Kanten und 2 Poilkämme. In

die

Digitized by Google

die Maillons werden die Poilfäden, nachdem die Fäden zur Kante auf der einen Seite in die 4 Kantenſchäfte nach der Reihe eingezogen ſind, alſo einpaſſiret. Erſt nimt man 2 Grundfäden, die wechſelsweiſe in die beyden Grundſchäfte einpaſſiret werden, und die Harniſchletzen vorbeygehen, denn komt ein doppelter Poilfaden, und dieſer wird nicht allein durch den erſten Maillon des Harniſches, ſondern auch durch das äußerſte letzte Auge des zweyten Poilkamms paſſiret. (ſ. Poilkamm.) Dieſe 6 Fäden kommen zuſammen in einem Rohr des Blatts, und in gedachter Ordnung werden beyde Ketten in den Harniſch und die Kämme eingezogen. Die vorgedachten 8 Kämme werden mit 5 Fußtritten vereiniget, woran die Kantenſchäfte an 4 Fußtritte gebunden ſind, um einen Köper (ſ. dieſen) hervorzubringen. Die zwey Grundſchäfte aber werden wechſelsweiſe ſowohl, als auch die beyden Poilkämme mit den 4 Grundtritten vereiniget, ſo daß bey jedem Tritt ſowohl die halbe Grundkette als auch die ganze Poilkette entweder Ober- oder Unterfach machen kann, um den Einſchlag einzuſchießen. An dem 5ten Tritt wird die Poilkette mit ihren Schäften noch einmal allein angebunden, und wenn ſolcher getreten wird, gehet die Poilkette beſtändig in die Höhe. Die Patrone wird, wie gewöhnlich, in dem Zampel eingeleſen, (ſ. einleſen des Zampels) nur daß der Sammtmacher die Patrone abändern muß, um ſeinen Endzweck zu erreichen. (ſ. Patron des Droguetſammts.) Wenn alles zum Weben eingerichtet iſt, ſo wird erſt mit den Grundtritten eine Strecke gewebet. (ſ. Sammt.) Alsdenn tritt der Sammtmacher den Poiltritt, die Poilkette gehet ganz in die Höhe, ſo daß die Poilkette und die Grundkette völlig horizontal beyeinander liegen. Sobald nun eine Latze des Zampels gezogen wird, ſo gehen hierdurch diejenigen Poilfäden in die Höhe, die zur Bildung der Figur das Ihrige beytragen ſollen, ſo wie es bey allen gezogenen geblümten Zeugen geſchiehet. (ſ. gezogene Zeuge, auch Zampelzug.) Unter dieſen vom Harniſch erhöheten Poilfäden wird nun die Ruthe eingeleget. Der gezogene Latz wird herunter gelaſſen, der Weber tritt den erſten Grundtritt, macht Fach, und die vorher durch den Zug erhöheten Poilfäden mit der ganzen Poilkette gehen bey dieſem Tritt ins Unterfach. Hierdurch ſchlingen ſich die vorher durch den Zampelzug erhöheten Poilfäden um die Ruthe, und der Sammtmacher ſchießt den erſten Einſchußfaden, der 6 bis 7fach iſt, ein. Der zweyte Fußtritt wird hierauf getreten, es wird wieder eingeſchoſſen, und denn der Poiltritt getreten, der die Poil- und Grundkette in ihre erſte gleiche Lage bringt, worauf wieder ein Latz gezogen, da denn, ſo wie das erſtemal, die Ruthe eingeleget, und ſofort gewebet wird. Schneidet man dieſen gezogenen Sammt nicht, ſo legt man runde Ruthen ohne eine Fuge ein, und gewöhnlich werden 7 bis 8 Ruthen eingeleget, ehe die erſte Ruthe herausgezogen wird. Denn ein Faden kann ſich oft unmittelbar hintereinander 3 bis 4 Mal um eine Ruthe winden, und wollte man die hinterſte zuerſt eingelegte Ruthe eher herausziehen, bis ſie durch vielfältigen Einſchlag beveſtiget iſt, ſo würde der umgeſchlungene Faden durch die Bewegung der Schäfte und den Zug des Zampels wieder glatt angezogen werden, wo über der Ruthe die entſtandenen Ringel dadurch aufgezogen werden könnten. Wenn der Sammt aber geſchnitten wird, ſo iſt dieß nicht ſo leicht zu befürchten, weil der vorderſte Faden mit dem hinterſten eingewebten und geſchnittenen Faden keinen Zuſammenhang weiter hat, folglich auch nicht ſo leicht ſich ausziehen kann. Beym Schneiden verfährt man, wie beym gewöhnlichen Sammt. (ſ. dieſen.) Der Grund zwiſchen den Blumen iſt glatt, und entweder ein Taffent- oder Grosdetoursgrund. Bey dieſem Sammt weben ſich auch die Poilfäden nicht ſo ſtark in dem Grunde ein, als wie bey dem gewöhnlichen glatten Sammt. Denn bey jenem weben ſich nur 3 Ellen auf eine Elle Grundkette ein, anſtatt bey dieſem ſich wol 5 Ellen Poilkette auf eine Elle Grundkette einweben. Denn bey dem geblümten Sammt ſchlinget ſich ein jeder Poilfaden nicht, alſo auch nicht ſo oft, um die Ruthe, weil ſolches nur alsdenn geſchiehet, wenn es die Bildung erfordert, übrigens aber ſich dagegen in den Grund einwebet. Bey dem glatten Sammt aber macht die Poilkette ſtets Sammt, folglich webet ſich auch mehr, doch von einer Farbe mehr als von der andern ein. Der geblümte Droguetſammt von vielen Farben wird in Anſehung ſeiner Einrichtung des Harniſches faſt eben ſo gemacht, als wie der Chenillenatlaß. (ſ. dieſen.) Doch da hier die Kette, und nicht, ſo wie dort, der einbroſchirte Faden die Blumen macht, ferner auch die Blümchen nur klein ſind, ſo iſt ſelten ein beſonderer Kanter mit vielen 100 Rollen mit Seide von verſchiedenen Farben nöthig, ſondern wenn in dem Droguetſammt Blumen von 6 oder 8 Farben und ihren Schattirungen eingewebet werden ſollen, ſo müſſen 6 oder 8 Poilbäume, jeder mit einer beſondern Farbe, hinter dem Grundbaum angebracht werden. Das künſtlichſte hiebey iſt, die Poilkette jedes Baums ſo zu ſcheren, daß zu jedem Theil der Blumen die erforderlichen Fäden von jeder Farbe vorhanden ſind, welches der Sammtmacher nach ſeiner Patron genau ausrechnen muß, wieviel Fäden er zu jeder Farbe in einer Stelle braucht. Hiernach muß er hinlänglich Poilfäden zu jedem Baum ſcheren. Jede Anzahl Fäden muß auf dem Baum an ihren Ort, da wo ſie zu der Kette geleitet werden ſollen, aufgebracht, und bey dem Einpaſſiren in die Harniſchletzen und Poilſchäfte werden ſolche auf ihren erforderlichen Ort gerichtet. Soviel Poilketten werden aber aus eben den Urſachen angebracht, als bey dem Chenillenatlaß. (ſ. dieſen.) Jede Farbe erhält auch ihren beſondern eigenen Harniſch, weil eine Farbe natürlicherweiſe bey Blumen mit Schattirungen öfter vorkomt, als die andere. Folglich muß ſich jede beſonders in ihrem Harniſch befinden, und dergeſtalt in das Harniſchbrett eingezogen werden, daß ſie ſich an dem Ort befindet, wo die ihr eigenen Kettenfäden ſich bilden ſollen. (ſ. Einrichtung des Harniſches.) So wie ferner der Harniſch vertheilt iſt, ſo muß auch der Zampel vertheilt ſeyn, ſo daß ein jeder Zampel ſeinen Harniſch hat, und umgekehrt beym Einleſen der Latzen muß auf jedem

Digitized by Google

Harniſch die erforderliche Zampelkorde eingeleſen werden, und wenn alle Quadrate in einer Reihe auf der Patron durch alle Harniſche und ihre Zampelſchnüre eingeleſen ſind, ſo werden die ſämmtlichen genommenen Korden aus allen Theilen des Zampels zuſammen in eine einzige Latze vereiniget. Folglich vereiniget dieſe Latze alle Harniſche mit ihren verſchiedenen Farben, und wenn der Latz ſelber gezogen wird, ſo heben ſich alle nach der Patron erforderliche Fäden in allen Harniſchen zur Bildung. (ſ. auch einleſen.) Gewebet wird dieſer vielfärbige Droguetſammt wie der einfärbige. Sind die Blumen groß, und gehören hiezu viele Farben und Schattirungen, ſo müſſen ſoviel Rollen der einzelnen Farben und Schattirungen angebracht werden, wie bey dem Chenillenatlaß. (ſ. dieſen und auch geblümten Sammt.) Vor verſchiedenen Jahren wurde der Droguetſammt von aller Art häufig getragen, gegenwärtig iſt er ſehr aus der Mode gekommen.

Droguetſammtgewicht, (Sammtmacher) ein Gewicht, womit die Poilkette des Droguetſammts beym Weben erforderlich geſpannt wird, damit die Fäden von dem Zuge des Zampels gehörig in die Höhe gezogen werden können, um die Figur der Blumen hervorzubringen. Der Poilkettenbaum hat nämlich an ſeiner einen Grundfläche eine Scheibe, und auf der Stirn derſelben ſind verſchiedene Löcher. In eins oder das andere Loch, nachdem es die Lage der Poilkette erfordert, wird ein Pflock hineingeſteckt, und an dieſem Pflock wird eine Schnur angebunden, welche über zwey Rollen, die an der Decke des Zimmers beveſtiget ſind, gehet, und an dem herabhängenden Ende mit einem Gewicht verknüpfet iſt, welches durch den Poilbaum die Poilkette in der erforderlichen Spannung erhält.

Drohm, Droom, Drahm. Drum, Drömling, Trum, (Weber) iſt bey allen Stuhlarbeitern in der Leinen-Seiden- und Wollenmanufaktur der Ueberreſt der Kettenfäden, welche nach Verfertigung eines Stucks in dem Geſchirre ſitzen bleiben. Denn das fertig gewebte Stück muß jederzeit hinter den Schäften abgeſchnitten werden, ſo daß noch ſtets ſowohl in dem Blatt, als auch in den Schäften das Ende der ſämmtlichen Kettenfäden von dem verfertigten Stück übrig bleibet. Wenn es eine ſeidene Kette iſt, ſo wird ſolche freylich ſo kurz, wie möglich, abgeſchnitten, damit die Seide nicht unnütz verſchwendet werde. Doch iſt der Reſt noch immer ſo lang, daß er durch Blatt und Schäfte durchreicht, doch ſucht der Weber die Kette ſoviel wie möglich zu ſchonen, und zum Weben hervorzuziehen. Wenn daher die Kette beynahe zum Ende gewebet iſt, ſo ſpannet er ſie am vordern Bruſtbaum mit einem Stab und Schnüren aus, damit er das letzte Ende ſo dicht wie möglich an das Blatt anziehen kann, und der Drohm nicht lang werde. Bey dem Lein- und Wollweber wird es mit dem Drohm ſchon nicht ſo genau genommen, weil die Fäden nicht ſo theuer ſind. Dieſer übrig gelaſſene Drohm hat für alle Weber ſeinen großen Nutzen, weil ſie ſich dadurch die Mühe erſparen, eine jede neue Kette durch die Schäfte und durch ihre Latzen, als auch durch die Riedte des Blatts zu ziehen. Denn ſie drehen die neuen Kettenfäden nur an die alten Fäden des Drohms an. (ſ. andrehen.)

Drohne, oberſächſiſch **Thräne, Waſſerbiene**, (Bienenzucht) Bienen ohne Stachel, die größer ſind, als die gewöhnlichen Arbeitsbienen, die zum Fortpflanzungsgeſchäft nöthig zu ſeyn ſcheinen. Sie ſind nicht zu allen Jahreszeiten im Bienenſtock.

Drohnenſcheibe, diejenigen Scheiben in einem Bienenſtock, worinn die Drohnenbrut lieget.

Drohnenſchlacht, Drohnenwürgung, (Bienenzucht) die Ermordung und Tilgung der Drohnen, ſo von den Arbeitsbienen nach der Schwängerzeit geliefert wird.

Drohnenweiſer, (desgleichen) iſt größer als ein gewöhnlicher Weiſer, aber ein Stock iſt fehlerhaft, wenn man ihn dabey bemerkt.

Drohnenwürgung, ſ. **Drohnenſchlacht**.

Drohnenzäpflein, (Bienenzucht) große Zellen in den Drohnenſcheiben zur Drohnenbrut.

Drollbohrer, ſ. **Drillbohrer**.

Droſch, (Landwirthſchaft) eine Art Flachs, welcher ſeinen Samen in den Knoten ſehr veſte hält, ſo daß er nicht, wie bey dem andern, wenn ſolcher dürr iſt, gar leicht herausfällt, ſondern ausgedroſchen werden muß.

Droſſe, (Schiffahrt) das Takelwerk am **Beſaansſegel**. (ſ. dieſen.)

Droſſirung, (Bergbau) ſ. **Doſſirung, Böſchung**.

Druck des Geſteins, (Bergbau) das Nachſinken des obern flüchtig gewordenen Geſteins in einer Grube, ſo daß zuweilen 2 Ellen dicke untergeſetzte Stämpel ſich oben umlegen, oder ſich wol gar in der Mitte ausbauchen. Im letztern Fall iſt die Gefahr des Bergmanns groß.

Druck, (Meſſerſchmid) dasjenige ſchmälere Stück Eiſen am Ende der Klinge eines Einlegemeſſers, das ſich gegen die Feder der Schale leget. Gemeiniglich iſt dieſer Druck ein vollkommenes Quadrat, etwas ſchmäler als die Klinge, Fr. talon quarré genannt, damit er bey allen ruhenden Lagen der Klinge den Raum zwiſchen der Feder und der vordern Seite der Schale genau ausfülle. Bloß ſehr feine Meſſer erhalten einen abgerundeten Druck, Fr. talon rondé, damit ſich das Meſſer bequem einlegen und aufmachen laſſe.

Druckbrett, (Siebmacher) ein ſtarkes ſchmales Brett, welches mit der **Fitzruthe** (ſ. dieſe) an dem ausgeſpannten Aufzuge der Drahtenden auf dem Drahtſiebſtuhl durch einige Zapfen und eine hölzerne Klammer zuſammen vereiniget iſt. An beyden Enden des Druckbretts iſt eine Schnur angebunden, die als ein Dreyeck über der Mitte des Druckbretts zuſammen gehet. Von der Spitze dieſes Dreyecks geht wieder eine Schnur zum obern Stock des Stuhls, woran die Drahtenden oben ausgeſpannt ſind, und hinter dem Stuhl hängt an der Schnur ein Gegengewicht, ſo ein Stein oder ein Stück Bley ſeyn kann. Dieſes Gegengewicht ziehet vermittelſt des Druckbretts den Fitzſtock beſtändig wieder in die Höhe, wenn nämlich der Siebmacher mit demſelben das Hinterfach vorwärts, und den Einſchlagdraht

draht eingezogen hat, und das Hinterfach wieder zurück ſpringet, damit nicht allein der Einſchlag verbunden werde, ſondern auch das Fach wechſeln kann. Dieſes Druckbrett dienet mit ſeinem Gegenwicht dazu, den Fitzſtock, wie gedacht, beſtändig wieder in die Höhe zu ziehen, damit es nicht beym Einziehen des Drahteinſchlages hindere.

Druck der Bücher, ſ. **Buchdruckerey.**

Druck der Kupferſtiche, ſ. **Kupferdruckerey.**

Druck der ledernen Tapeten, dieſe werden gedruckt, wenn vorher das zu Tapeten zubereitete Leder vergoldet oder verſilbert iſt, (ſ. lederne Tapeten) und man verrichtet den Druck mit hölzernen Formen. Da aber der Abdruck mit dieſen Formen die Umriſſe und die Schraffirungen dem Leder dergeſtalt einprägen muß, daß ſich vertiefte Rinnen bilden müſſen, ſo müſſen die Umriſſe und Schraffirungen auf den Formen ſtark erhöhet ſtehen, und neben denſelben ſtarke Vertiefungen ſeyn. (ſ. Formen zu ledernen Tapeten.) Wenn man nun das Leder mit dieſen Formen drucken will, ſo muß es auf der linken Seite vorläufig naß gemacht werden, damit es geſchmeidig werde. Alsdenn breitet man das Leder auf die Formen dergeſtalt aus, daß die vergoldete oder verſilberte Seite auf der Form zu liegen kömt. Man preſſet die Form mit dem Leder zwiſchen zwey Walzen einer Preſſe durch, welche einer **Kupferdruckerpreſſe** (ſ. dieſe) vollkommen ähnlich iſt: Iſt das Leder dergeſtalt einmal durch die Preſſe gegangen, ſo iſt der Abdruck auf dem Leder nur noch ſehr unmerklich, weil die Figuren der Form ſehr tief ausgeſchnitten ſind, und ſolche nach dem Druck ſich erhaben bilden müſſen. Daher ſtreuet man gewöhnlich auf die linke obere Seite, bey dem wiederhohlten Preſſen feinen und trocknen Sand, und läßt das Leder nebſt den Formen noch ein paarmal durch die Walzen der Preſſe durchgehen, da denn der Sand das Leder in die ausgeſchnittenen Figuren der Form hineinpreßt. Klingt das in die Figuren der Form hinein gepreßte Leder nicht mehr hohl, wenn man auf daſſelbe ſchläget, ſo iſt dieß ein Zeichen, daß die Figuren ſich hinreichend in dem Leder abgedruckt haben. Allein das Beſtreuen des Leders mit Sand iſt ſchmutzig, langwierig und mühſam, und daher bedienet man ſich lieber der **Gegenformen**. (ſ. dieſe.) Dieſe ſind da erhaben gebildet, wo die eigentlichen Formen vertieft ſind, und ſo auch umgekehrt. Die erhabenen Stellen dieſer Gegenformen paſſen alſo genau in die Vertiefungen der eigentlichen Formen, und daher drucken die Gegenformen, wenn man ſolche auf das Leder genau auf die vertieften Figurſtellen der untergelegten eigentlichen Form leget, und durch die Walzen durchgehen laſſet, die Figuren vollkommen aus.

Druck der Leinwand, ſ. **Leinwandsdruckerey.**

Druck der Papiertapeten, wird mit gewöhnlichen **Kattundruckerformen**, (ſ. dieſe) verrichtet, nur daß die Umriſſe dieſer Formen nicht ſo fein ſind, als bey jenen. Wenn das Papier zur Tapete gehörig vorbereitet iſt, (ſ. Papiertapeten) und die Figuren aufgedruckt werden ſollen, ſo kann ſolches auf zweyerley Art geſchehen. Entweder die Figuren werden vermittelſt der Formen mit verſchiedenen Farben nach zeichneriſchen Schattirungen, oder ſie werden nur mit einem **Druckfirniß** aufgedruckt, die nachher mit Flock- oder Scherwolle von mancherley Farben beſtäubet werden, wodurch die Figuren nicht allein ihre verſchiedene Schattirungen erhalten, ſondern auch ein plüſch- und ſammtartiges Anſehen bekommen. Die erſte Art iſt alſo, da man auf die Papiertapeten Figuren von verſchiedenen Farben druckt. Wenn der Grund des Papiers trocken iſt, ſo werden mit einer weißen **Druckfarbe** (ſ. dieſe) vermittelſt der **Klatſchforme** (ſ. dieſe) alle die Stellen, wo eine Figur angebracht werden ſoll, entweder vermittelſt der **Schwengeldruck-** oder **Bolzenpreſſe**. (ſ. dieſe beyde) gänzlich bedruckt. Hierdurch erhält jede Figur innerhalb ihres Umriſſes bloß einen weißen Grund. Das Papier liegt hiebey auf dem Drucktiſch unter der Preſſe auf den auf dem Tiſch befindlichen Unterlagen von Filzen oder Wollendecken, die Form wird darauf geleget, der Bolzen der Preſſe vermittelſt des Schwengels auf die Form geſchraubet, und ſolchergeſtalt die Figur der Form dem Papier mitgetheilt. Doch iſt dieſer weiße gedruckte Grund weiter nichts, als bloß eine Ausfüllung innerhalb der Umriſſe der ganzen Figur, worauf nachher erſt die eigentlichen Farben mit den verſchiedenen Schattirungen vermittelſt der folgenden Stämpelformen aufgedruckt werden. Denn der weiße Grund, der mit gedachter Form gedruckt wird, dient zu weiter nichts, als daß ſich die Farben, beſonders die hellen Farben gut ausnehmen, und daß ferner der oft dunkle Farbengrund, womit das ganze Papier beſtrichen iſt, zwiſchen den verſchiedenen Farben der Figur nicht durchſcheine, welches den Figuren kein gutes Anſehen geben würde. Wenn dieſer ſogenannte Vordruck trocken iſt, denn werden die Umriſſe und Schraffirungen der Füllungen vermittelſt der großen **Stämpelformen** (ſ. dieſe) braun oder ſchwarz mit den obengedachten Handgriffen abgedruckt. Die Farbe wird entweder mit den Ballen, die gewöhnlich **Buchdruckerballen** ſind, (ſ. dieſe) aufgetragen, oder aber **aufgeklatſcht**. (ſ. dieſes.) Nach Anleitung der Umriſſe dieſer großen Stämpelformen müſſen nun endlich die verſchiedenen Farben der Figuren mit den kleinen **Stämpeln** oder **Paßern** eingetragen werden. (ſ. Stämpel.) Dieſes geſchiehet mit eben ſolcher Leimfarbe, womit der **Farbengrund** (ſ. dieſen) bedruckt iſt. Zuerſt ſetzt man die dunkelſte Farbe mit ihren Stämpeln ein, und von dieſer geht man nach und nach zur hellſten über. Jede Farbe, ja jede Schattirung einer Hauptfarbe wird mit einem beſondern Stämpel abgedruckt. Denn jeder Stämpel in einer Farbe oder Schattirung paßt genau auf ſeinem Platz, ſo wie der **Paßer** der **Kattundruckerey**. (ſ. Paßer.) Man druckt aber allemal eine jede Farbe und Schattirung erſt durch die ganze Bande oder Länge der Papiertapete ab, und denn eine andere u. ſ. w. Die andere Art Tapeten führt den Namen geſtäubte Tapeten, (ſ. dieſe) und zu ihren Figuren werden erſt die Umriſſe mit der großen Stämpelforme aufgedruckt. Diejenigen Stellen, wo die verſchiedenen Farben und Schattirungen vermittelſt des Stäubens mit feiner Pflockwolle entſtehen,

Digitized by Google

werden zwar mit kleinen Stämpeln bedruckt, welche aber anſtatt mit Farbe, hier nur mit Druckfirniß beſtrichen werden. Allein alle Stellen, worauf eine Scherwolle von beſtimmter Farbe, z. B. roth, aufgeſtaubet werden ſoll, müſſen ſämmtlich hinter einander mit Firniß bedruckt werden, und wenn dieſer Firniß etwas weniges getrocknet hat, und hiernach mit der ihm zukommenden Wolle beſtäubet iſt, denn werden nach einander die übrigen Stellen zu andern Farben oder Schattirungen bedruckt. (ſ. Papiertapeten.)

Druck der Wachstuchtapeten, welches mit eben den Handgriffen verrichtet wird, als bey dem Druck der Papiertapeten gezeigt iſt, nur daß bey Papiertapeten mit Leimfarben, hier aber allemal mit Oelfarben (ſ. Druckfirniß) die Figuren gedruckt werden. Sobald nämlich die Tapete ſo weit gebracht iſt, daß ſie gedruckt werden kann, (ſ. Wachsleinwandtapete) ſo wird zuerſt mit der Klatſchforme, ſo wie bey der Papiertapete mit einem weißen Grunde jede Figurſtelle ganz bedruckt, alsdenn werden die äußern Umriſſe und innern Schraffirungen mit ſchwarzer oder brauner Farbe mit der großen Stämpelform abgedruckt, wie bey der **Papiertapete**. (ſ. dieſe.) Nach Anleitung dieſer Umriſſe und Schraffirungen wird jede Farbe und jede Schattirung der Hauptfarben mit den kleinen dazu gehörigen Stämpeln eingedruckt. Doch ſtatt des letztern Drucks mit den Stämpeln ſchildert man dieſe Tapeten auch oft, theils, weil viele theure Oelfarbe bey dem Druck verloren geht, theils auch, weil der Druck den Figuren ein ſteifes Anſehen giebt.

Druck des Kattuns, ſ. **Kattundruckerey.**

Drückel, (Bergwerksmaſchine) ein Hebel, womit man vermittelſt des Drucks etwas aufhebet. Vorne hat er insgemein eine Gabel, womit das erforderliche gehoben wird. So iſt an derjenigen **Heblade** ein **Drückel**, womit man den **Bergbohrer** (ſ. dieſen) zur **Unterſuchung** der Gebirge wieder heraus zieht.

Druckelpumpe, Druckpumpe, (Bergwerk) iſt eine Pumpe, die nicht wie die gewöhnlichen Pumpen zu dem Saugwerk, ſondern zu dem Druckwerk gehöret.

Drucken, ſ. **Buchdrucken, Kattundrucken** und **Druck.**

Drücken, (Bergbau) wird vom Geſtein in Schächten und Strecken geſagt, welches flüchtig einzuſtürzen drohet. (ſ. **Druck**, (Bergbau.))

Drücken, (Jäger) der Haſe insbeſondere druckt oder ſchmiegt ſich an die Erde in ſeiner Saße, um nicht von den Vorübergehenden bemerkt zu werden.

Drucker, ſo heißt derjenige, der vermittelſt einer Form Bilder, Schrift und Figuren abdruckt, daher **Buchdrucker, Kattundrucker, Kupferdrucker**, u. ſ. w. (ſ. dieſe Wörter.)

Drucker, Fr. Reveillon, (Maler) wenn man bey der Malerey eine Partie in ein beſonderes Licht ſetzt, um die Anſchauenden aufzumuntern, und die **tauben Töne, Schattenmaßen, Uebergänge** und **Halbſchatten** geltend zu machen. Es iſt das, was in der Muſik eine Diſſonanz genannt wird.

Drucker, Drücker, Stempel, (Münze) derjenige hohle ſtählerne Kegel, der auf ſeiner Grundfläche mit einem ſcharfen Rande verſehen iſt, und in dem Schlußbolzen der Spindel ſteckt, welche durch die drey **Mittelſtege** der **Durchſchnittmaſchine** in der Münze geht. Mit dieſem Drücker werden die Münzen aus den geſtreckten oder geblätteten Schienen oder Zainen, ſo groß als ſie werden ſollen, auf der **Unterlage** rund ausgeſchnitten. (ſ. Durchſchnitt.)

Drucker, Drücker, (Schlöſſer) diejenige Handhabe oder der Griff auf einem Schloſſe, womit die fliegende Falle oder Klinke geöffnet wird. Es wird inwendig oder außerhalb insgemein mit einer Schraube beveſtiget, oder auch mit einem beweglichen Niedt verniedtet, und beſteht aus einem Gegenhebel. An den franzöſiſchen in das Holz der Thüre eingelaſſenen Schlöſſern wird anſtatt des Druckers ein herabhangender gedreckter Ring, in Geſtalt eines Schlüſſelrings, oder ſonſt ein Gewinde oder ein Angriff gewöhnlich von Meſſing angebracht.

Drucker, (Uhrgehäuſemacher) der kleine Zapfen, der das Gehäuſe einer Uhr durchbohret, an der ſtählernen Schließfeder verniedtet, und in dem durchbohrten Loch des Gehäuſes beweglich iſt, ſo daß, wenn man den Kopf dieſes Zapfens herein druckt, die Feder zurück trit, und das Gehäuſe ſich öffnet.

Drucker, (Uhrmacher) derjenige vierkantige Zapfen, der in einem Einſchnitt an einer Seite des Bodens einer Repetiruhr liegt, vermittelſt welcher man, wenn man mit dem Zapfen des Gehängs am Uhrgehäuſe ſtößt, die Uhr repetiren läßt. Denn da der Drucker mit dem **Stundenrechen** (ſ. dieſen) zuſammenhängt, ſo zieht nach dem Stoß des Druckers die eine Spitze des Rechens die Kette, die über eine Rolle nach der Welle der Schlagſcheibe zugeht, in die Höhe, wodurch der Wellbaum und zugleich die Schlagſcheibe umgedrehet wird, und die Uhr repetiret.

Druckerballen, ſ. **Buchdruckerballen.**

Druckerey, ein Haus, oder eine Anſtalt, mit den nöthigen Geräthen, worinn gedruckt wird. Daher **Buchdruckerey, Kattundruckerey** u. ſ. w.

Druckerey mit verſchiedenen bunten Farben, Fr. Impreſſion en trois couleurs, (Kupferſtecher) eine neu erfundene Kunſt, vermittelſt welcher alle Gegenſtände mit ihren natürlichen Farben durch drey geſtochene Platten auf ein einzig Blatt abgedruckt werden können. **Le Blond** iſt der Erfinder. Dieſe drey Platten müſſen einen einzigen Gegenſtand vorſtellen, und eine jede hat ihre beſondere Farbe. Dieſe Farben ſind das Rothe, das Gelbe und das Blaue, und durch ihre verſchiedenen Vermiſchungen machen ſie ähnliche Töne der Gemälde. Man macht zu dieſem Behuf drey Kupferplatten von einerley Größe, die recht gleich und ſo gefeilet ſind, daß vollkommen eine auf die andere paſſet. Dieſe drey Platten werden ſo geſtochen und zubereitet, wie die in der **ſchwarzen Kunſt**, (ſ. dieſe) und man druckt auf einer jeden einerley Zeichnung aus.

Eine

Digitized by Google

Eine jede Platte iſt beſtimmt, mit einer Farbe abgedruckt zu werden. Man löſcht daher auf derjenigen, wo z. B. mit Roth gedruckt werden ſoll, alle Partien aus, wobey kein Roth vorkomt, und formiret darauf, nur die Partien, wo das Rothe die Hauptfarbe ausmacht, als die Lippen, Backen, oder auch das Gewand an einer Perſon, und den übrigen Partien, welche nur eine Bleichröthe erfordern, als z. B. die Schattenmaßen und die ganze Haut, giebt man eine leichte Farbe, und nur ſoviel, als erforderlich iſt, wenn es mit den übrigen Farben gedruckt wird, den verlangten gemiſchten Ton zu verurſachen. Auf der Platte, welche mit Blau abgezogen werden ſoll, löſcht man alle rothe Stellen weg, die auf der rothen Platte ſchon ſtehen, und man mildert nur diejenigen, welche von dieſen beyden Farben Theil nehmen ſollen. Diejenigen Stellen aber, wo das Blaue herrſchen ſoll, läßt man gänzlich ſtehen. Eben ſo verfährt man auch mit der gelben Platte. Jede von dieſen Platten wird nun mit der ihr zukommenden Farbe auf das nämliche Papier abgedruckt. Mit derjenigen Platte wird zuerſt gedruckt, deren Farbe auf dem Gemälde am wenigſten geſehen werden ſoll, und die ſtärkſte Farbe wird zuletzt eingedruckt. Manchmal iſt man auch genöthiget, zwey Platten zu einer Farbe zu ſtechen, um eine größere Wirkung hervorzubringen. Alsdenn wird die zweyte Platte zuletzt gedruckt, und ſie dienet gleichſam zur Glaſur der Hauptfarbe. Es wird auch mit Umbra, oder wol gar mit Schwarz gedruckt, um die Schatten hervorzubringen, und ihnen mehrere Kraft zu geben. Alle Farben, die zu dieſer Kupferdruckerey gebraucht werden, müſſen durchſichtig ſeyn, ſo daß, wenn man ſie auf der Probe eine über die andere ſetzt, eine Miſchung herauskomt, welche vollkommen das Kolorit eines Gemäldes nachahmet. Um dieſe Proben deſto länger zu erhalten, und ſie der Malerey deſto näher zu bringen, zieht man ſie auf Leinwand, und hernach auf einen Blendrahmen, um ſie mit Rahmen einzufaſſen. Alsdenn überſtreicht man den Abdruck mit einem guten Firniſſe, welcher demjenigen beykomt, der zu den Gemälden gebraucht wird. Die Kunſt vielfärbig zu drucken, beſteht alſo darinn: 1) einen jeden Gegenſtand mit drey Farben vermittelſt dieſer dreyer Platten, welche auf ein und eben daſſelbe Papier paſſen müſſen, in ſeinen natürlichen Farben nachzuahmen. 2) Die Zeichnungen auf einer jeden dieſer Platten alſo einzurichten, daß die drey Zeichnungen wohl übereinſtimmen. 3) Dieſe drey Platten alſo zu ſtechen, daß ſie ohnfehlbar in einander und zuſammen paſſen müſſen. 4) Die drey wahren materiellen Farben zu finden, welche zu dem Gemälde tauglich ſind, und ſie alſo zubereiten, daß ſie abgedruckt ſchön ſind, und lange dauern können. Endlich 5) dieſe drey Platten bey dem Drucken mit gehöriger Geſchicklichkeit abzuziehen, damit man nach dem Druck nicht ſehen könne, wie ſie abgezogen ſind, oder ob es drey verſchiedene Abzüge ſind.

Druckerfarbe, und

Druckerſchwärze, ſ. Buchdruckerfarbe.

Druckfarbe, (Tapetenfabrik, Kattundruckerey) dieſe Farben ſind gemeiniglich Mineralfarben. Zum weißen wählt man Bleyweiß, mit welchem man auch alle andere Farben vermiſcht, um ſolche heller oder dunkler zu machen. Auripigment mit Bleyweiß verſetzt giebt die gelbe Farbe. Zum Dunkelroth nimt man Kugellack, zuweilen auch Zinnober mit Mennig verſetzt. Aus einer Miſchung von Auripigment und Berlinerblau entſteht die grüne Farbe, welche man in Neu- oder Seladongrün verwandeln kann, wenn man Bleyweiß hinzu thut. Weil aber die grüne Oelfarbe überhaupt ſchwer und langſam trocknet, ſo reibt man unter die Farbe etwas kalzinirten Vitriol, welcher das Trocknen befördert. Zur blauen Farbe kann man wol Indig nehmen, da aber dieſer ſchmutzt, ſo wählt man lieber zum Dunkelblauen bloß Berlinerblau, und zum Hellblauen wird ſolches mit Bleyweiß verſetzt, und noch ſtärker, wenn es Perlfarbe werden ſoll. Zur braunen Farbe, die aber beym Druck ſelten angebracht wird, braucht man zur ſchlechteſten Art Ruß mit Bolus vermiſcht, eine beſſere aber entſteht aus Umbra. Zur ſchwarzen nimt man den Kienruß, an deſſen Statt man auch Kolſchwarz nehmen kann. Alle dieſe Farben werden ſowohl zum Anſtrich des Grundes, als auch zum Drucken und Malen gebraucht, bloß daß ſie zum Anſtreichen mit einem andern Firniß, als zum Drucken vermiſcht werden. (ſ. Druckfirniß.) Die Farbe der Kattundrucker theilet ſich in zwey Gattungen, nämlich in diejenige, mit welcher gedruckt wird, und in die, mit welcher geſchildert oder gemalet wird. Denn mit einigen Farben, z. B. grün und gelb, kann nicht gedruckt werden, doch in den neuern Zeiten hat man es mit den Druckfarben ſo weit gebracht, daß ſie faſt alle ſo ächt zugerichtet werden, daß ſie können gedruckt werden, und von Beſtändigkeit ſind. Die gewöhnlichen Druckfarben, mit welchen man drucket, ſind ſchwarz, roth, blau, braun, violet, (ſ. davon an ſeinem Ort unter jeder Farbe.) Aus dieſen Hauptfarben werden durch Vermiſchung mehrerer derſelben allerley Tinten und Schatten hervorgebracht, und da die Farben flüßige Bruhen ſind, welche ſo nicht zum Drucken können gebraucht werden, ſo werden einige mit Stärke, z. B. die ſchwarze, einige aber auch mit Gummi, der zu einem Brey gekocht wird, vermiſcht, damit die Farbe einem Brey ähnlich werde, um ſolche auf die Formen auftragen zu können. (ſ. davon bey jeder Farbe.)

Druckfarbe, ſ. Buchdruckerfarbe.

Druckfirniß, (Wachsleinwandtapetenfabrik) derjenige Firniß, der zum Drucken der Leinwandtapeten gebraucht wird, und mit welchen die mancherley Farben vermiſcht werden. Man nennt ihn deswegen, weil er ſehr klar und weiß iſt, auch den weißen Firniß. Bey der Zubereitung deſſelben nimt man auf $\frac{1}{4}$ Zentner Leinöl 2 Pfund weißen Vitriol, kalzinirt dieſen, vermiſcht ihn mit $\frac{1}{2}$ Pfund Silberglöte und $\frac{1}{4}$ Pfund Marienglas, und reibet dieſe Miſchung auf einem Reibeſtein, bis es ſehr fein und klar iſt. Die geriebene Maſſe ſchüttet man nach und nach in das ſiedende Leinöl, ſchäumet den Firniß zum öftern ab, und läßt ihn ſo lange kochen, bis er klar iſt. Mit dieſem Firniß wird der Farbengrund der Tapeten angeſtrichen, und hieraus entſteht auf folgende Art der eigentliche Druckfirniß

Digitized by Google

niß. Man gießt nämlich zu dem itzt bereiteten weißen Firniß noch höchſtens 1½ Pfund gewöhnlichen Terpentin hinzu. Mit dieſem Terpentin läßt man den Firniß abermals ſtark kochen, und zündet ihn hierauf an. Wenn die Flamme ohngefähr den 4ten Theil des Firniſſes verzehret hat, ſo deckt man ihn zu, wodurch die Flamme verlöſchet. Der Firniß iſt alsdenn zum Druck ſtark und ſteif genug. Wenn zuweilen auf den ſogenannten Pequins breite Stellen vergoldet werden, ſo wird zu dieſem Firniß Ocker und Bleyweiß genommen, damit er bey dem Druck körperlicher wird, und erhaben ſtehen bleibt. Auch macht man aus dieſem Firniß zum Ueberziehen der gedruckten Tapeten den ſogenannten Glanzfirniß. (ſ. dieſen.) Mit dieſem Firniß werden nun alle Farben vermiſcht, und auf die Tapeten gedruckt. (ſ. Druck der Wachsleinwandtapete.)

Druckfirniß, ſ. **Buchdruckerfirniß**.

Druckholz. (Tapetenfabrik) ein vierkantiges eichenes Stück Holz, welches an einem Ende einen Zapfen hat, um ſolches daran halten zu können. Man bedient ſich deſſen, ſolches auf die Form, wenn gedruckt wird, zu legen, damit, wenn die Preſſe alsdenn aufgeſchraubet wird, der Druck der Forme beſchweret, und beſſer vollführet werde.

Drucköl, **Kupferdrucköl**, Fr. huile d'imprimeur en taille-douce, (Kupferdrucker) wird aus Nußöl bereitet, welches man ſo lange ſiedet, bis es eine gewiſſe zum Drucken dienliche Dicke oder Zähigkeit erhält, damit es nicht ſo leicht fließend wird, ſondern auf der Platte gehörig Stand hält.

Druckpapier, (Buchdrucker, Papiermacher) ein ungeleimtes Papier, welches davon den Namen hat, weil es ſonſt zu nichts anders gebraucht wird, als zum Drucken der Bücher.

Druckpumpe, ſ. **Druckelpumpe**.

Druckſchwarz, **Deutſchſchwarz**, **deutſche Schwärze**, eine Farbe, welche man Frankfurther Schwarz nennt. Sie hat ein ſammtfarbiges Anſehen, und läßt ſich leicht durch das Reiben mit den Fingern zermalmen, welches eigentlich ihre Güte und Schönheit ausmacht. Man hat nachgemachtes Druckſchwarz, welches aber nicht ſo gut, und gemeiniglich ſandig und ſtrenge unter den Fingern iſt. Es wird von Brantweinhefen, oder den zuletzt ausgepreßten Weintraubenhülſen mit etwas Knochen zubereitet und mit Mühlen gemahlen. Das beſte von dieſer Art wird in Paris verfertiget.

Druckſchwärze, (Kupferdrucker) iſt eine Vermiſchung des gekochten Nußöls und des ſogenannten **Frankfurtherſchwarz**. (ſ. dieſes)

Druckſpiel, ſ. **Beilketafel**.

Druckſtämpel, (Waſſerbau) ein Stämpel bey ſolchen Waſſerkünſten, die man Druckwerke nennt, und wodurch das Waſſer in die Höhe gepreßt wird. (ſ. Druckwerk.)

Druckſtock, ſ. **Saumſattel**.

Drucktafel, ſ. **Beilketafel**.

Drucktiſch, (Kattundruckerey) ein 7 Fuß langer Tiſch, der aus einem 6 Zoll dicken Holz gemacht, auf 4 ſtarken Füßen ruhet, und der Veſtigkeit und Haltung wegen gut zuſammen verbunden iſt. Auf der einen ſchmalen Seite iſt unterwärts an den Füßen ein ſtarkes Brett als ein Fußtritt angemacht, welches dazu dienet, den zu druckenden Kattun darauf zu legen. Ueber dem Tiſch an beyden ſchmalen Seiten iſt von Latten ein Rahm an der Decke des Zimmers beveſtiget, woran in den unterſten Enden eben ſolche Rolle läuft, als über der Bolzenpreſſe zur Tapete. (ſ. dieſe.) Sie dienen beyde gleichfalls dazu, den gedruckten Kattun über ſolche hinweg zu ziehen, damit er vorläufig etwas betrockne. Der Drucktiſch ſelbſt wird bey dem Drucken mit einer dicken wollenen Decke belegt, damit die Form beym Abdrucken keinen harten Widerſtand finde. (ſ. Kattun drucken.)

Druckwaſſer, (Mühlenbau) ſo ſagen die Müller, wenn ſie bey der Schmälerung einer Strohmbahn zu einem jeden unterſchlächtigen Waſſerrade zwey Fuß bis 18 Zoll Gefälle geben, im Gegenſatz des Gefälles im Untergerinne.

Druckwerk, (Waſſerbau) eine Maſchine, welche dazu dienet, durch einen in einem Rohr auf- und niedergehenden Kolben oder **Druckſtämpel** (ſ. dieſen) Waſſer aus einem tiefen Ort in die Höhe zu treiben. Sie iſt folgendergeſtalt eingerichtet: In einer Röhre, die mit dem unterſten Ende im Waſſer ſteht, geht ein Kolben auf und nieder, beym Aufheben zieht er durch ein angebrachtes Ventil Waſſer in die Höhe, indem das Ventil durch das herauffahrende Waſſer geöffnet wird, ſobald aber das Waſſer aufhöret zu ſteigen, ſchließt ſich das Ventil, und läßt kein Waſſer wieder zurück fallen. Geht hierauf der Kolben hinab, ſo druckt er das heraufgezogene Waſſer durch ein kleines Querröhrchen in eine andere ſo hoch aufſteigende Röhre, als man den Ausguß verlangt, denn das Waſſer in der zweyten Röhre wird durch wiederholtes Niederdrucken des Kolbens, wodurch ſtets mehr Waſſer in die Röhre gepreßt wird, immer höher getrieben, bis es endlich zur zweyten Röhre oben ausfließet. Damit aber das bereits in die zweyte Röhre getriebene Waſſer nicht zurück fallen könne, wenn der Kolben zieht, ſo befindet ſich in der zweyten Röhre gleichfalls auch ein Ventil, welches ſich öffnet, wenn der Druck geſchieht, und ſich gleich ſchließet, ſobald der Druck aufhöret. Bey dergleichen Druckwerken komt es hauptſächlich darauf an, die Preſſung des Waſſers richtig zu beſtimmen, und zwar, daß es nicht nach ſeiner Menge, ſondern nach ſeiner Höhe und nach der Weite des Stiefels drucket. Z. B. wenn ein Stiefel 5 Zoll im Durchmeſſer hat, und das Waſſer ſoll in eine Röhre, die 2 Zoll weit iſt, auf 24 Fuß hoch ſteigen, wieviel Kraft und Gegenwicht wird erfordert, den Kolben mit dem Waſſer 24 Fuß hoch und 2 Zoll weit im Gleichgewicht zu erhalten? Wenn man dieſes berechnen will, muß man erſtlich wiſſen, wieviel das Waſſer in einer Röhre eines Fußes hoch und 5 Zoll dick wieget, und wenn man findet, daß ſolches 208 Loth oder 6½ Pfund wiegt, und hier die Steigröhre 24 Fuß hoch iſt, ſo hat man weiter nichts nöthig, als die Schwere eines Fußes mit 24 zu multi-

Digitized by Google

multipliciren, welches 156 Pfund beträgt, und ſoviel Kraft muß alſo auf dem Kolben zu dieſer Röhre und dem Stiefel liegen, wenn er das Waſſer 24 Fuß hoch im Gleichgewicht halten ſoll. Diejenigen, die anders rechnen, weil ſie in der Waſſerbaukunſt nicht erfahren ſind, betrügen ſich ſehr, wenn ſie nur die Schwere des Waſſers, das würklich in der Steigröhre iſt, berechnen und folglich ſechsmal weniger, als die wahre Größe erhalten. Wenn alſo jemand hier nach ſeiner Kraft anordnet, ſo kann der Fortgang von keinem Beſtand ſeyn. Die **Druckwerke** thun bey den **Feuerſpritzen**, (ſ. Feuerſpritzen) ſo wie auch bey den Waſſerkünſten, die größten Dienſte. Bey Pumpen werden ſie aber nicht ſo häufig als die **Saugwerke** (ſ. dieſe) angebracht.

Druckwerk, (Münze) ſ. **Stoßwerk**.

Druckzange, ſ. **Kornzange**.

Drudenſtück, (Schlächter) ein Stück Fleiſch an dem untern Bug eines Rindes.

Drube, (Bergwerk) ein ablänglicher Kaſten von ſtarken Brettern auf den Seiten, und mit einem Boden auf einem Wagengeſtell, zum Erzfahren dienlich. Er wird alle halbe Jahre aufgeſtoßen und geaichet.

Druhm, ſ. **Drohm**.

Drüll, (Schiffahrt) ein Segel, welches an einer Raa gegen dem Oberbalken des Schiffs am Hintertheil deſſelben ausgeſpannt wird. Es bedeckt den Spiegel, und ragt beym Steuer- und Backbord auf zwey Faden beyderſeitig heraus. Man braucht es nur bey dem Rückenwind auf den Kauffahrern. Es dienet gegen das Abtreiben durch Ströhme. Kleine Jagden bedienen ſich auch deſſen bey der Windſtille, um fortzukommen. Die Holländer ſagen, wenn ſie dieſes Segel benennen, **Blind vors Gatt**.

Drum, (Bergbau) ſ. **Trum**.

Drum, ſ. **Drohm**.

Druſen, **Drüſen**, (Bergwerk) 1) in einer Höhle im Geſtein, durch die Witterung, oder durch das Erdfeuer zermülmete, verbrannte und durchlöcherte Erze, gleichſam als wenn ſie inwendig von Würmern ausgeſogen oder durchlöchert wären. Der Staub und das Gemülme hält Silber. Wenn die Bergleute ſolche Druſen antreffen, denn ſagen ſie: **Der Gang liegt in Druſen, hat ſich verwittert.** Sie halten auch dafür, daß nach den Druſen eine große Veſtigkeit des Geſteins folge. **In Druſen erſchlagen**, heißt ſolche durchlöcherte Erze antreffen. Wenn ein Gang druſig iſt, d. i. voll ſolches zermülmten Erzes, ſo ſagen ſie, der Gang ſey offen. Doch können Druſen auch mit Letten oder anderer Materie ausgefüllt, und gleichwohl alſo nicht offen ſeyn. 2) Iſt es eine aus kryſtalliſchen Körpern zuſammengeſetzte Bergart mit vielen glänzenden Farben, meiſtentheils aber weiß, die ſchöne, polirt- und abgeeckete Köpfe hat.

Druſenaſche, **Weinhefenaſche**, Fr. cendre gravelée, der Satz oder die Hefen des Weins, ſo getrocknet oder kalziniret wird. Man nimt die Neigen von dem Wein nebſt allen Hefen, läßt ſie austrieſen, und trocknet die daraus entſtandenen Kuchen. Dieſe Kuchen werden ſodann auf dem Felde wegen des großen Dampfs, der daraus aufſteiget, verbrannt und kalziniret. Das flüchtige Salz der Weinhefen zerſtreuet ſich dabey in die Luft, hingegen bleibt in der verbrannten Materie ſehr vieles fixes Salz zurück, welches denn wie ein Stein zuſammen hält, wenn es auch gleich in Stücken zerbröckelt wird, wie der **kalzinirte Weinſtein**. (ſ. dieſen.) Dieſes Salz iſt viel ſchärfer, als das gemeine Weinſalz, und daher iſt dieſe Aſche von viel größerer Würkung in der Färberey bey dem Bleichen und der Beitze fettiger, harziger und ſalziger Körper. Die beſte Druſenaſche iſt die, welche aus weißgrünlichen, grünblaulichen gut trockenen, ſalzigen und bittern Steinen beſteht, und ſolche komt aus **Bourgogne** und **Lion**.

Druſenmarmor, ein Marmor, der viele verſteinerte Schalenthiere enthalt, und daher oberhalb **druſig** ausſieht. Man findet ihn nur in kleinen Stücken.

Druſig, (Bergbau) heißt das Geſtein, wenn es viele Höhlen hat.

Dübel, nennt der hieſige Stellmacher den **Döbel**.

Dübhammer, (Kupferhammer) ſ. **Tiefhammer**.

Dübhammergabel, ſ. **Gabel**.

Dubletten, ſo nennt man im Brett- und Würfelſpiel, wenn mit zwey oder mehrern Würfeln einerley Augen geworfen werden.

Dubletten, **Doubletten**, **Doppelſteine**, (Juvelierer) wenn zwey zuſammengeſetzte Steine an einem Ringe zuſammengekittet ſind, ſo führen ſie dieſen Namen. Selten iſt der unterſte Stein ein Diamant oder ſonſt ein ächter Stein, ſondern nur der oberſte iſt ächt, der unterſte aber ein Kriſtal oder ein anderer ungefärbter Stein. Beyde werden von dem Juvelirer mit Maſtix zuſammengekittet. Auf der linken Seite wird die unächte Hälfte mit Saftfarben, ſo mit Salmiakgeiſt angefeuchtet ſind, gefärbet, oder der Maſtix zum Zuſammenkitten iſt dagegen gefärbet. Hierdurch giebt man den Steinen eine beliebige Farbe.

Dubliren, **Dupliren**, Fr. doubler, (Seiden- und Wollmanufaktur) zwey oder mehrere einzelne Fäden zuſammen ſpulen oder wickeln, um dadurch einen veſtern und ſtärkern Faden hervorzubringen. Das wollene Garn wird zu dieſem Ende ſtrehnenweiſe auf die **Krone** (ſ. dieſe) geleget, und nachher der Faden vermittelſt eines Spulrades auf eine Spule geſpulet. Wenn nun dubliret wird, ſo müſſen zwey Kronen, jede mit einer Strehne, beleget werden, und alsdenn werden von beyden Kronen die beyden Fäden zugleich auf eine Spule vermittelſt des Spulrades geſpulet, und hernach auf der **Zwirnmühle** gezwirnt. (ſ. Zwirnmühle und Zwirnen. Manchmal wird der Faden mehr als zweyfach, nämlich drey- vier- auch fünffach, zuſammen dubliret. Alsdenn müſſen drey oder mehrere Kronen mit Strehnen aufgeſtellet, oder auch eben ſoviel Strehnen auf eine einzige Krone geleget, und alle zuſammen auf eine einzige Spule zugleich geſpulet werden, und nachher zwirnt man alle durch das Dubliren vereinigte Fäden. Sowohl die **Organſin**- als auch die **Tramſeide** werden aus

Digitized by Google

aus zwey zuſammendublirten Fäden auf der Zwirnmühle gezwirnt, folglich müſſen auch hier zwey einzelne ſeidene Fäden zuſammendubliret werden. Dieſes geſchieht auf einem **Zwirnbrett** vermöge des Schnarrades. Es werden nämlich auf das Zwirnbrett (ſ. dieſes) zwey Bobinen oder Spulen auf ſenkrechte Spillen geſteckt, beyde Fäden werden durch einen an dem Zwirnbrett befindlichen Glasring gezogen, und nachher auf eine Spule mit dem Schnarrade geſpulet. (ſ. Schnarrad.) Manchmal geſchieht dieſes auch auf einem gewöhnlichen Spulrade.

Dublirrad, ſ. Spulrad.

Ducaten, ſ. Dukaten.

Duchten, (Schiffszimmermann) auf den Flußkähnen vierkantige gekrümmte Balken von Eichenholz, deren ſtärkſte Krümmung 6 Zoll beträgt, und die 18 Zoll breit und 8 Zoll dick ſind. Sie liegen nach der Breite des Kahns zwiſchen den beyden oberſten Planken, und dienen nicht allein dazu, ſämmtliche Planken vor dem Sinken und Auseinanderweichen in Sicherheit zu ſetzen, ſondern auch zwiſchen den beyden mittelſten Duchten den Maſtbaum aufzurichten. Es ſind auf einem Kahn drey dergleichen Duchten, wovon die eine recht in der Mitte, die andern beyde aber jede einige Fuß von der mittelſten entfernt liegen. Der Schiffszimmermann ſchneidet jede aus einer ſtarken Bohle, und behauet ſie auf der hohen Kante mit der Zimmeraxt und dem Breitbeil, oder ſtatt des letztern mit der **Krumbaue**. (ſ. dieſe.) Er paßt jede Ducht zwiſchen die beyden oberſten Planken des Kahns nach der Breite deſſelben horizontal ein, und beveſtiget ſie an jedem Ende mit einem ſtarken eiſernen Ankerbolzen, den er durch ein Loch der oberſten Planke durchſteckt. An ſeinem auswärtigen Ende hat der Anker einen Widerhaken, der ſich gegen die oberſte Planke lehnet, und an der Duchte wird er mit eiſernen Klammern beveſtiget. Auf den beyden mittelſten Duchten kommen zur Beveſtigung des Maſtbaums die zwey Scharſtöcke (ſ. dieſe) zu liegen.

Duckung, (Mühlenbau) bey dem Grundwerk des Gerinnes wird die Neigung der Verkröpfung oder Zuſammenfügung der Bohlen und Planken, da ſolche nach der Größe des Waſſerrades unterwärts ſich neiget, alſo genannt. Dieſe Verkröpfung wird allmählig nach der Geſtalt des Rades bis zu der Mitte deſſelben, nach einem Kreiſe geführet, von der Mitte an aber ſo niedrig, als das Rad tief geht, in gerader Linie verſchälet oder verkröpfet, ſo daß das Gerinne, oder deſſen Wände ſo tief eingefaßt ſind, als das Rad tief geht.

Duckſtein, **Toff**- **Toffſtein**, (Bergwerk) ein rauher, löcherichter, weicher und leichter Stein, der viele verſteinerte Schalenthiere enthält, und den man deswegen zu den Grotten und Waſſergebäuden brauchet.

Duckſtein, eine Art Weißbier, welches zu Königslutter, ohnweit Helmſtädt, aus dem Fluſſe Lutter gebrauet wird, in und um welchen Duck- oder Toffſteine ſind, und daher ſeinen Namen bekommen hat. Es iſt ein von Farbe und Geſchmack angenehmes auch geſundes Bier, ſo ohne Hefen gären ſoll.

Dudelſack, **Sackpfeiſe**, Fr. Muſette, (Orgelbauer) eine neuere Art Pfeifen im Schnarrwerk einer Orgel, welche in Frankreich noch wenig bekannt iſt. Sie hat die Geſtalt eines umgekehrten Kegels, iſt ſonſt ganz enge, und geht in Orgeln oder Poſitiven durch das ganze Klavier, iſt 4 Fuß hoch, und klingt achtfüßig, der Ton iſt ſchwächer, als eine **Kroncorne**. (ſ. dieſe.) Sie wird von feinem Zinn gemacht.

Duerne, (Buchdrucker) zwey in einander geſteckte Bogen, mit einer einzigen gemeinſchaftlichen Signatur. Iſt nur bey Folio üblich.

Duett, Ital. Duetto, eine Arie mit zwey Singſtimmen.

Dufbruch, **Schneebruch**, **Giebelbruch**, (Forſtweſen) der Bruch der Zweige eines Baums, durch den ſtarken Schnee, Glatteis u. ſ. w.

Dühne, ſ. Düne.

Duifflöte, **Doifflöte**, **Doppelflöte**, (Orgelbauer) eine Orgelſtimme, deren Pfeifen gedackt ſind und zwey Lefzen haben, wodurch der Klang ſich etwas ändert.

Dukaten, **Goldgülden**, eine bekannte Goldmünze, die ehedem nur 2 Thaler in Silber galt, deſſen Werth aber nach und nach bis 2 Thaler 18 Groſchen erhöhet worden iſt.

Dukatenäßchen, ein Gewicht, womit die Dukaten gewogen werden. 15 machen ein Gran, 64 einen Dukaten, und 126 einen Louisd'or.

Dukatengold, **ungariſches Gold**, (Goldarbeiter) dasjenige Gold, welches dergeſtalt legiret oder verſetzet iſt, daß in einer Mark zu 23 Karath Gold nur 1 Karath Kupfer oder Silber zugeſetzt iſt.

Dukaten valviren, ſ. valviren.

Dukaton, eine ſpaniſche, italieniſche und holländiſche Münze, die 1½ Thaler in Silbergeld giebt.

Düker, (Waſſerbau) eine verſchloſſene Rinne, womit unter einem Graben ein Gewäſſer abgeleitet wird, ohne daß dieſes mit dem Waſſer im Graben Gemeinſchaft hat.

Dulebſais, **Doulebſais**, eine Gattung oſtindiſchen Neſſeltuchs, oder ein ſehr klarer und weißer Kattun, welchen man unter die Mallemollen rechnet, und vornämlich aus Bengalen bringt.

Dullen, ſ. Dollen.

Dulongs Zierrathen, eine Porzellanart, wenn dieſe nach der Malerey abgetheilet werden.

Dulzflöte, Fr. Fleute douce, (Muſiker) eine Flöte, welche ſtiller und gelinder geht, als die **Bockpfeife**. (ſ. dieſe.)

Dulzian, **Dolzian**, Fr. Fagot, Baſſon, (Orgelbauer) ein etwas ſchwaches Schnarrwerk, von 32, 16 und 8 Fuß, im Pedale der Orgeln, mehrentheils mit gefutterten Schnarrkaſten, bald gedackt, ſo daß der Ton unten durch etliche Löcher herauf geht, bald aber auch offen von einem unten engen, oben weiten Kegel. Bey den gedackten Dulzianpfeifen befindet ſich in dem weiten Körper derſelben eine Metallröhre, faſt bis zum Oberboden. Auch nennt man in den Orgeln ein Flötenregiſter Dulzian, wegen der

Geſtalt

Digitized by Google

Geſtalt der Pfeifen, die oben ſo, als die Baßflöten geſtaltet ſind. Desgleichen hieß eine Baßflöte, auch das Fagott, zwey blaſende Inſtrumente, vorzeiten **Dulzian**, wegen ihres Schalles, welcher gelinder und ſtiller als der Ton der vorzeiten gewöhnlichen Baßſchalmeyen iſt. Denn der letzteren Ton geht unten zum Loch gerade heraus, und ſchallet ſtark und laut. Der Fagottenton muß ſich aber unten anprellen, und oben herausgehen, und klingt ſanfter, daher auch der Name kome.

Dumm, (Blaufarbenfabrik) ein Fehler des Farbenkobalts, wenn das Farbenglas hievon ſchwarz oder braun ausfällt.

Dümpfer, (Klockenſpiel) die beyden in einander geſteckten blechernen hohlen Zylinder, wodurch die Drähter der Klockenklöppel gezogen, und dieſe auch die Klöppel in den Klocken ſeitwärts, drey Queerfinger breit vom Klockenborde, geſpannt erhalten werden. Der Klöppeldraht wird, wie in einem ſpitzigen Winkel, gebogen, an zweyen gegen einander überſtehenden Wänden veſtgeſpannt, und von der Mitte des Drahts läßt man einen Ring mit einem geraden Draht herablaufen, welchen man alsdenn den Spannen langen blechernen hohlen Zylinder hindurch leitet, der wieder in einem ſchmälern ſteckt, und ſich darauf nieder bewegen kann. Der unterſte iſt veſt im Boden. Die Einrichtung dieſer Drähter an ihren Klockenklöppeln dienet dazu, daß ein Klockenſpiel nicht allein von der Uhr in Bewegung geſetzt werde, ſondern auch eine doppelte Regierung haben kann, d. i. daß es ſowohl durch die Uhr, als auf dem Klavier unten im Spielkabinet in Bewegung geſetzt und geſpielet werden kann. Die Drähter der Klockenklöppel gehen deswegen auf oben gedachte Art durch die Dümpfer, wovon der unterſte im Boden beveſtiget iſt, damit der Draht als in einem Futteral glatt hinab laufe, und ſich nicht im Holz des Bodens reibe, oder wol gar ſtocke, ſondern immer ſenkrecht nach dem Spielkabinet hinabſteige, woſelbſt er alsdenn mitten durch die Klaves durchgeht. Wenn dieſe geſpielt werden, ſo zieht ein jeder mit einem Fingerſtoß niedergedruckte Klavis, wie auch das Pedal, jeder ſeinen Draht, und mit demſelben den damit vereinigten Klockenklöppel an, und man ſpielet ſolchergeſtalt ohne Anſchlagung der Hammer an die Klocken, bloß durch ein unmerkliches Anziehen der Klockenklöppel.

Dumpfholz, ſ. Tonnenholz.

Dumplachter, (Bergwerk) ein Maaß von 4 Prager Ellen, als ſo hoch auch ein Stolln von der Sohle an bis auf den Firſt ſeyn muß. Auf 100 Dumplachtern mag die Sole eines Stollns auf anderthalb Prager Ellen ſteigen.

Dünen, von der See ſelbſt aufgeworfene Sandhügel am Strande.

Dung, ſ. **Dünger**.

Dungaras, ein weißer Kattun von Surate.

Düngen, (Landwirthſchaft) ein Verfahren bey Aeckern, Wieſen, Weinbergen und Gärten, da man durch Dünger dem magern und geringen Erdreich neue Kraft und Hitze ertheilt, und es geſchickt macht, beſſere und reichlichere Früchte zu tragen. Die ſalzigen Theile des Düngers ſcheinen zur Fruchtbarkeit der gedüngten Erde das mehreſte beyzutragen. Es geſchieht aber die Düngung auf den Aeckern, Wieſen, Gärten, Weinbergen und Hopſengärten zu verſchiedener Zeit und auf verſchiedene Art. Die Felder werden in den verſchiedenen Jahreszeiten gedünget. Die **erſte Düngung** ertheilt man dem Acker zur Winterſaat auf dem brachliegenden Felde, und zwar im Junius, wenn die Sommerſaat völlig geendiget iſt, wobey zu merken, daß, ſobald der Miſt ausgefahren iſt, derſelbe auch gleich zubereitet, und auf das eheſte untergepflüget werden muß, denn wenn er lange auf dem Acker liegt, dörret er aus, und es wird von der Sonne die beſte Kraft ausgeſogen. Die **andere Düngung** geſchieht im Auguſt, wenn im Junius nicht Miſt oder Zeit genug geweſen iſt, das Winterfeld gehörig zu düngen. Man fährt den Miſt auf den gerühreten und geegeten Acker, und pflüget ihn ſogleich unter. Dieſe Düngung iſt aber nicht ſo gut, als die erſte. Die **dritte Düngung** geſchieht im Herbſte, im October und November, ehe es zufrieret, nach völlig geendigter Feldarbeit, und zwar auf dem Felde, wo den Sommer über die Winterfrucht geſtanden hat, zu Gerſte, und denn auch auf das Brachfeld zu Gerſten, Hirſen, Heidekorn, Hanf und Leinſaamen. Er wird im alten Monden untergeſtürzet, damit er alſo über Winter verfaule, und deſſen Fettigkeit ſich wohl in dem Acker einziehe. Die **vierte Düngung** erfolgt endlich im Frühjahre, wenn man wieder an die Feldarbeit geht, im April, zur Gerſte, Hirſe, Heidekorn u. ſ. w. auf dem während des Winters geſtürzten Acker, ſobald derſelbe wohl gerühret und geegget iſt. Der Dünger wird bald untergeackert, und ſodann darinn geſäet. Beym Düngen wird der Miſt in Haufen von Weite zu Weite auf dem Acker geſchlagen, und alsdenn mit der Miſtgabel auf dem Acker ausgebreitet, damit er überall zu liegen komme, wenn er eingeackert wird. (ſ. pflügen.) Der Schafmiſt iſt der beſte und ſtärkſte Dünger, Kuhmiſt iſt ſchwächer, womit Korn- und Gerſtenfelder gedünget werden; Pferdemiſt mit Kuhmiſt vermengt dient in niedrigen Feldern. Ein Landwirth muß nach Beſchaffenheit ſeines Ackers auch ſeinen Dünger einzurichten wiſſen. Die Wieſen werden im Januar und Februar gedünget, und alsdenn auch nur die kalten und mit Gras bewachſenen, oder aber mooſigten und naſſen Wieſengründe. Schafmiſt und Schafpferch iſt die beſte Düngung auf kalten Wieſen, und friſcher verfaulter und kurzer Kuhmiſt macht gleichfalls das Gras auch ſchön, gut und dick wachſend. Die Gartendüngung geſchieht im Herbſt und Frühling, im Herbſt am beſten mit einem hitzigen Dünger, als Roß- Tauben- und Hünermiſt, damit deren übermäßige Hitze von des Winters Kälte und Feuchtigkeit gemäßiget werde. Nach Beſchaffenheit der Pflanzen, Bäume und des Erdreichs muß auch der Dünger, beſonders aber zu den Miſt- und Frühbeeten, eingerichtet werden, wobey ein erfahrner Gärtner nach ſeinem beſten Wiſſen verfahren muß. Die Weinberge werden gemeiniglich vor Winters, oder auch wol um Winters vor Lichtmeſſen gedünget, wiewol aber die Frühlingszeit auch

Digitized by Google

nicht zu verwerfen iſt. Sobald aber die Reben zu treiben anfangen, ſo muß das Düngen eingeſtellet werden, weil die Augen alsdenn gar zu leicht abgeſtoßen werden, auch die Wurzeln bey großer Sommerhitze vom angelegten Miſt leicht verdorren. Zu den Weinbergen iſt faſt aller Miſt tauglich, wenn er nur gut verfaulet iſt. Von allen Düngern iſt der Schaf- Ochſen- und Kuhmiſt der beſte. Die Düngung geſchieht bey regnichtem oder ſonſt feuchtem und naſſem Wetter. Wenn die im vorigen Jahre geſenkte Grube, oben weit und unten enge, mit der breiten Haue rein ausgeſchöpft, hierauf der Stock von ſeinen Tage- und Thauwurzeln mit dem Weinmeſſer gereiniget, und von den Grubenenden losgezogen iſt, muß ein wenig Thauerde oder Boden auf das Geröhne geſchüttet, mit der Hacke oben darauf herumgezogen, und alſo das Geröhne, damit ſolches der Miſt nicht alſobald mit ſeiner Hitze angreiſe und verbrenne, zugedeckt werden. Alsdenn wird der Miſt bis oben an die Grube darauf, und endlich auf den Dünger drey queer Finger hoch Erde geſchüttet und die Grube eben gemacht, doch ſo, daß das Waſſer einſaugen kann. Der Hopfengarten wird nur alle drey Jahre nach Michaelis, wenn der Hopfen abgenommen und wieder bedeckt iſt, mit Schweinemiſt auf den Gruben belegt.

Dünger, Miſt, Dung, (Landwirthſchaft) alles dasjenige, wodurch ein Acker oder Land gemiſtet, fett, fruchtbar und zum Tragen tüchtig gemacht wird. Es beſteht insgemein aus den Auswürfen der Thiere mit Stroh vermiſcht. Der Schaf- Rind- und Pferdemiſt iſt der vorzüglichſte, ſo mit Stroh untermiſcht der Fäulniß überlaſſen wird. Außerdem gebraucht man auch Aſche, ſowohl gemeine, als auch ausgelaugte oder Seifenſiederaſche. Auch nimt man zum Miſt Gaſſenkoth, Auskehricht, Gartengeniſt, oder was an Stängeln und ausgegätetem Unkraute ausgeworfen wird; ferner Mergel und ungelöſchten Bitter- oder Mauerkalk, Hauskehricht, Hobelſpäne, Hornabgänge von den Hornſpänen und Klauen der Thiere, Leder in Waſſer geweicht, Lehmwände von alten Gemäuern, beſonders von alten Backöfen, u. a. d. m. welches alles nach den verſchiedenen Aeckern gewählt und gebraucht wird.

Dunk, Tunk, (Schäferey, Wollmanufaktur) ſo nennt der Schäfer und Fabrikant in einigen Provinzen Deutſchlands z. B. im Brandenburgſchen, den von den Schafen ganz abgeſchornen Pelz, oder die ſämmtliche Wolle eines geſchornen einſchürigen Schafes, welche beym Scheren mehrentheils im Zuſammenhange bleibt, die kleinen Theile, als Füße u. dgl. ausgenommen, welche alsdenn bey dem Zuſammenwickeln in den Pelz geleget werden. Die Schäfer befleißigen ſich ſehr darauf, auf eine betrügliche Art unbrauchbare ſchlechte Wolle in der Mitte eines ſolchen Dunks zu verbergen, womit ſie die Käufer öfters übervortheilen, wenn ſie bloß nach dem Aeußern eines ſolchen Pelzes urtheilen.

Dunkel, Türkel, (Bergbau) eine Zeche dunkel oder türkel hauen, d. i. ſie eingehen laſſen.

Dünkel, ſ. **Dinkel.**

Dunkel, Fr. brun, (Maler) dieſes wird in doppelter Bedeutung genommen, 1) von den Plätzen eines Gemäldes, wo die Farben dermaßen gebrochen und aufgetragen ſind, daß ſie die Schatten, welche die dunkeln Körper in ihren unerleuchteten Theilen machen, nachahmen. Alsdenn ſagt man das **Dunkle**, ſo wie man ſagt, die Schatten eines Gemäldes, und beyde Benennungen ſind gleichbedeutend. Allein wenn man ſagt, daß das ganze Gemälde dunkel iſt, ſo verſteht man darunter, daß der Maler allzu dunkle Töne gebraucht, und die Schatten übertrieben hat. Man ſagt alsdenn auch, daß der Maler ins **Schwarze** verfallen ſey. (ſ. auch Schwarz.) 2) Wenn ein Gemälde durch einen natürlichen Fehler der Farben dunkel geworden iſt, ſo ſagt man, daß es nachgedunkelt hat. Denn der Umbra, die köllniſche Erde, das Aurum und einige andere Farben, dunkeln durch die Länge der Zeit nach, und verderben diejenigen Farben, mit welchen ſie vermiſcht worden ſind. Man muß ſich alſo vor dem Gebrauch böſer Farben hüten. Im Nachdunkeln werden die vornehmſten feinen Züge mit den andern vermiſcht und verſchwinden gänzlich.

Dunkelblau, (Färber) dieſe Farbe wird ſowohl von den Schwarz- und Schönfärbern, als auch Seidenfärbern in der **Blauküpe**, (ſ. blaue Farbe, auch Küpe) ſo wie ſie zu einer jeden Gattung Zeug eingerichtet ſeyn muß, ſehr leicht gefärbet, indem man nur die Wolle, Seide oder den Zeug in der Küpe einigemal umkehren, und ſolches, je nachdem die Farbe dunkel ſeyn ſoll, mehr oder weniger wiederholen darf. Je ſtärker die Küpe noch iſt, deſto leichter läßt ſich das Dunkelblaue färben.

Dunkelgrün, dunkelroth u. ſ. w. ſ. unter **grün, roth** ꝛc

Dunkel halten, Fr. rembrunir, (Maler) eine dunklere Farbe geben. Man hat öfters die Hintergründe dunkel, um die Gegenſtände mehr hervorſpringend und kräftiger zu machen. Oefters werden die Gemälde durch die Länge der Zeit dunkel. Uebelgeriebene, ſchlechtgebrochene und allzu ſehr gequellte Farben thun dieſe Würkung. Iſt man genöthiget, Umbra, kölniſche Erde, Aurum und andere dergleichen Farben, die ſelbſt nachdunkeln, und andere mit ihnen gemiſchte Farben zum Nachdunkeln bringen, zu gebrauchen, ſo muß man ſie, ſoviel als nur möglich iſt, allein und unvermiſcht gebrauchen. (ſ. Schwärzen.)

Dünnebier, ſ. **Kovent.**

Dünneiſen, (Blechhütte) ein dünnes, längliches, viereckiges Blech, nicht vollkommen ſo groß als ein Bogen Papier, und dünner, als die übrigen Bleche, ſo in der Blechhütte geſchlagen werden. Sie ſind verzinnt, und werden in drey Arten eingetheilet, als: 1) **Kreuz-**, welches das ſtärkſte und dickſte iſt; 2) **Fuder-** oder **Fuder-**, welches etwas dünner oder ſchwächer, als die erſte Art iſt, und denn 3) **Senklerblech**, welches das allerdünnſte iſt. Man packt dieſe Bleche in Fäßchen, und in jedem, ſo nach dem Reiche gehen, ſind 300, ſo nach Holland 450, ſo nach Italien aber 600 Stück eingepackt.

Digitized by Google

Dünnlech, oder **Dünnleich**, (Bergwerk) ſ. **Sporſtein, Spurſtein.**

Dünnöl, (Kupferdrucker) das dünnſte Nußöl, womit das dickere zum Farbenreiben verdünnet wird.

Dünnquetſche, (Goldſchläger) die dritte Gattung der Quetſch- oder Pergamentformen, worinn die Metallblätter vorläufig dünn geſchlagen werden, und alsdenn aus dieſer Form in die Hautformen gebracht werden. Dieſe Form beſteht ſo, wie die **Dickquetſchform** (ſ. dieſe) aus 150 bis 250 Pergamentblättern, wird eben ſo zugerichtet, und iſt 3 Zoll 1 Strich ins Gevierte groß.

Dünnſchlagform, (Goldſchläger) die letzte unter den Hautformen, worinn der Goldſchläger ſein Metall in ſo feine Blätter verwandelt, als dieſe werden ſollen. Dieſe Hautformen werden aus der obern Haut des Maſtdarmes der Rinder verfertiget. Die deutſchen Schlächter wollen ſich nicht gern mit dem Abziehen dieſer Haut und Zubereitung derſelben abgeben, deswegen die Goldſchläger genöthiget ſind, dieſe Hautformen aus England kommen zu laſſen. Wenn dieſe Haut von dem Maſtdarm abgezogen iſt, ſo ſpannt man ſie aus, und läßt ſie trocknen. Denn klebt man zwey ſolcher feinen getrockneten Häute zuſammen, ſchneidet daraus Quadrate 5½ Zoll ins Gevierte, und dieſe werden hernach, ſo wie die Quetſchformen, mit Landwein, worinn ſtarke Gewürze aufgelöſet ſind, öfters getränket. Wenn der Goldſchläger dieſe Hautformen, wovon 550 Blätter eine Form ausmachen, zugerichtet aus England erhält, ſo muß er ſolche neue Form noch erſt ſtrecken. Er legt nämlich die einzelnen Blätter zwiſchen die trockenen Blätter einer Pergament- oder Quetſchform, und ſchlägt mit dem Hammer auf dem Marmor ſolche einige Stunden durch. Beym Gebrauch ſtecken dieſe Formen oder ſämmtliche Blätter in kreuzweiſe über einander gelegten Futteralen, welche vom Buchbinderpergament gemacht ſind. Da dieſe Futterale keine Boden haben, ſondern nur an den ſchmalen Seiten zuſammenhangen, ſo müſſen zwey dergleichen Futterale in eins über das andere kreuzweiſe gezogen werden, daß ſie dem ohngeachtet die unbeveſtigten Formblätter mit den Metallblättern auf allen Seiten einſchließen und zuſammenhalten. Damit aber die Formen in den Futteralen völlig unbeweglich liegen, ſo werden ſie mit dünnen Hölzern auf jeder ſchmalen Seite der Futterale zuſammengepreßt. Dieſe Formen ſind theuer, und da ſie nun öfters durch das Schlagen kleine Löcher bekommen, ſo werden ſolche mit alten Blättern, vermittelſt Hauſenblaſe im Weineſſig aufgelöſet, geflickt.

Dünnſtein, Tafelſtein, (Edelgeſteinſchneider) ein Edelgeſtein, der unten flach, oben aber mit einer Tafel und vier Flächen oder Fazetten verſehen iſt, indem die Dünnigkeit eines ſolchen Steins nicht erlaubet, viele Flächen darauf zu ſchleifen.

Dünnwildpret, Wamme, Flämmen, Flanken, (Jäger) das dünnſte Stück eines geſchoſſenen Wildprets, im Bauch bis zum Schlägel.

Dunſt, (Artillerie) **aus dem Dunſt werfen**, nennen die Feuerwerker, wenn man eine Bombe aus dem Mörſer mit einem einzigen Feuer wirft, im Gegenſatz, wenn man ſolche mit zwey Feuer wirft. Dieſes geſchieht, wenn man nur auf die Zündpfanne Feuer giebt. Denn je, nachdem nach Beſchaffenheit der Bombe, oder einer andern Kugel, und des Unterſchieds der Entfernung, die Kammer des Mörſers geladen iſt, ſetzt man ohne weitere Umſtände die Bombe mit der Brandröhre, welche durch eine Stopine mit der Ladung des Mörſers vereiniget wird, aufwärts in dem Mörſer, und verdämmet ſie weiter nicht, als etwa mit drey Keilen, falls ſie zu viel Spielraum hat, damit die Bombe im Mittelpunkt erhalten werde, worauf man, wenn der Mörſer gerichtet iſt, auf die Pfanne allein Feuer giebt, welcher Wurf ohne die geringſte Gefahr des Feuerwerkers geſchehen kann. Hingegen, wenn mit zwey Feuern geworfen wird, ſo läuft der Feuerwerker immer Gefahr, beſchädiget zu werden. Man ladet alsdenn die Bombe gehörig in den Mörſer, verdämmet ſelbige gut mit Erde, und hierauf giebt man zuerſt der Bombe, und gleich darauf dem Mörſer Feuer, und brennet ſie loß. Da dieſes Werfen ſehr vieler Gefahr unterworfen iſt, ſo hat man es in Deutſchland abgeſchafft, und das Werfen mit einem Feuer eingeführet. Weil aber die Würfe mit doppeltem Feuer unſtreitig richtiger treffen, und mehr Würkung, als bey dem Werfen mit einem Feuer haben, ſo iſt man in Frankreich von dieſer Gewohnheit noch nicht abgegangen.

Dunſt, Vogeldunſt, Vogelſchrot, (Bleyfabrik) die allerkleinſte Art des Schrots, womit nur nach kleinen Vögeln geſchoſſen wird, damit ſie dadurch nicht ſehr zerriſſen werden.

Dunſt, (Hutmacher) ſo nennt er den Dampf, der bey dem **Steifen** (ſ. dieß) der Hüte aus der öfters angefeuchteten, und über den geheizten Ofen gebreiteten Leinewand, und worauf die Hüte liegen, heraus ſteigt. (ſ. Steifen.)

Dunſt, (Müller) heißt in manchen Gegenden das feinſte Mehl aller Art, ſo man ſonſt auch **Kernmehl** nennt.

Dunſtbad, ſ. **Dampfbad.**

Dunſtflinte, ſ. **Vogelflinte.**

Dunſtkugel, ſ. **Dampfkugel.**

Duodez, (Buchdrucker) ein kleines Bücherformat, da jeder Bogen zu 12 Blättern abgedruckt wird.

Dupfbälchen, Fr. tampon, (Kupferſtecher) ein Stückchen neuer Taffent, in Geſtalt eines Beutels zuſammengeleget, und mit Baumwolle ausgefüllet, womit man, anſtatt der Hand, die Hinterſeite einer mit Firniß beſtrichenen Platte **bedupfet**. (ſ. Dupfen.)

Dupfen, Fr. tapement, (Kupferſtecher) auf die Hinterſeite einer Platte zum **Etzen**, (ſ. dieſes) worauf kleine Klumpen Firniß, in faſt gleicher Weite von einander, aufgetragen ſind, ſchlagen, damit ſich der Firniß auf der polirten Seite überall gleich ausbreite. Man dupft zuweilen mit der flachen Hand, vom Daumen bis zu dem kleinen Finger, allein dieſer Handgriff, den Firniß mit der Hand zu dupfen, hat verſchiedene Unbequemlichkeiten. Zuerſt kann man ſich verbrennen, weil die Platte, die warm

ſeyn muß, oft mehr Wärme hat, als man wünſcht. Zweytens kann an der Hand Schweiß ſeyn, und da man zuweilen genöthiget iſt, auf den Firniß zu dupfen, ſo vermiſchen ſich alsdenn mit demſelben Schweißtropfen, welche von der Wärme als Blaſen aufwallen, und kleine Lücken verurſachen, auf welche das Scheidewaſſer ſo ſtark, wie in den Stichen, durchbeitzt. Man bedient ſich deswegen heut zu Tage eines **Dupfbälchens**, (ſ. dieſes) welches beſſer iſt.

Dupliren, ſ. **Dubliren**.

Dur, Dural, (Muſiker) ein ſcharfer und harter Ton, im Gegenſatz des weichen oder **Molls**.

Durchbauſchen, ſ. **Pauſchen**.

Durchbeuteln, ſ. **Beuteln**.

Durchbrechen, (Baukunſt) eine Stück Wand oder Mauer nach Erfordern der Umſtände mitten herausſchlagen.

Durchbrechen, durchbrochene Arbeit, (Metallarbeiter) Löcher oder Lücken in eine Metallarbeit bilden. Entweder geſchiehet es zur Zierde, oder aber die Waare hierdurch leichter zu machen. So nimt der Uhrmacher z. B. aus den Uhrrädern hin und wieder etwas unter der Stirn heraus, um ſolche leichter zu machen. Man verrichtet dieſe Arbeit mit dem Meißel oder der Laubſäge.

Durchbrechen, durchbrochene Maſchen, (Strumpfwürker) benachbarte Maſchen alſo vereinigen, daß hierdurch kleine durchbrochene Löcher oder Lücken entſtehen, womit in den Strümpfen Figuren und Blumen, in und neben den Zwickeln, eingewürkt werden. Manchmal beſtehet der Zwickel aus lauter ſolchen gebrochenen Maſchen, manchmal aber wieder aus einer andern Maſchen, als geworfene und gekettelte, (ſ. dieſe) und die Blumen um den Zwickel aus durchbrochenen Maſchen, oder auch umgekehrt. Die gebrochenen Maſchen entſtehen dadurch, daß der Strumpfwürker diejenige Maſche, wo durchbrochen werden ſoll, nachdem die Maſche, wie gewöhnlich, über der Nadel in ihrem Range, d. i. Reihe, verfertiget iſt, mit der Schaftnadel (ſ. dieſe) abpreßt, d. i. von der Nadel abnimt, und ſolche auf die benachbarte Nadel zur Linken ſetzt. Wenn alsdenn wieder eine neue Reihe Maſchen gewürkt wird, ſo entſtehet da, wo die Maſche in der vorigen Reihe von ihrer Nadel herunter genommen iſt ein Löchelchen. Da jederzeit nach zwey Reihen gewürkter Maſchen allemal die erforderlichen Maſchen, welche bilden ſollen, auf die gedachte Art durchbrochen werden, und zwar ſtets an ſolchen Stellen, daß das Zeichneriſche der Figur herauskomt, ſo entſtehet dadurch in dem Ganzen die erforderliche Bildung, weil ſich die durchbrochenen Maſchen von den undurchbrochenen unterſcheiden, und alſo in das Auge fallen. Iſt der Strumpfwürker in dieſer Arbeit noch nicht ſehr geübt, ſo hat er hierbey eine Vorſchrift, die aus einem mit durchkreuzten Linien bedeckten Muſterpapier beſtehet, worinn die verlangte Bildung punktiret iſt, d. i. da, wo die Maſche gebrochen werden ſoll, ſtehet im Quadrat ein Punkt, die übrigen aber ſind leer. Denn die Quadrate ſtellen hier die Maſchen vor.

Durchbrechen, (Uhrmacher) wenn bey kleinen Uhrenrädern, die aus geſchlagenem Meſſingblech gemacht werden, in der Mitte ihres Umfangs ausgehauen wird, daß darinn zwey Kreuzſchenkel entſtehen. (ſ. Uhrenräder.) Der Zwiſchenraum dieſer Kreuzſchenkel wird nach dem Augenmaaß praktiſch beſtimmt, und entweder mit einem Meißel ausgehauen, oder mit einer kleinen Laubſäge ausgeſäget.

Durchbrechmeißel, (Klämpner) ſind kleine eiſerne Stämpel, welche auf der einen Grundfläche allerley Figuren, als Sterne, Roſen und dergleichen ausgeſchnitten haben, und womit in die blecherne Arbeit Figuren abgedruckt oder eingetrieben werden.

Durchbrochene Arbeit, ſo heißen die mit dem Durchſchlag, nach verſchiedenen Figuren geſtellte, durchgehauene Löcher, z. B. auf dem Deckel der Feuerſorge. Dieſes geſchiehet, indem das Blech auf das Werkbley geleget wird, und vermittelſt des Hammers mit dem Durchſchlag allerley Figuren von Löchern geſchlagen werden. So macht auch der Schlöſſer von Eiſenblech durchbrochene Arbeit. Der Bildhauer macht bey verſchiedenen Verzierungen z. B. über einen Rahm des Spiegels dergleichen durchbrochene Arbeit, die er mit verſchiedenen Eiſen durchſticht.

Durchbrochene Arbeit, (Metallarbeiter) alle Arbeiten oder Waaren, die zur Zierde figürliche Löcher oder Lücken haben. (ſ. durchbrechen, durchbrochene Knöpfe.)

Durchbrochene Degengefäße, (Schwertfeger) dieſe entſtehen ſchon durch den Guß, daß die leeren oder durchbrochenen Stellen, nur noch nach dem Guß weiter ausgebohret, und vermittelſt der Punzen und Grabſtichel auf dem Kittſtock verſchnitten werden dürfen. (ſ. verſchneiden.) Uebrigens verlangt die Mode, daß dergleichen durchbrochene Degengefäße entweder ganz glatt, oder doch nur ſehr flache verſchnittene Figuren haben.

Durchbrochene Knöpfe, (Gürtler) ſolche Knöpfe, welche zwiſchen ihren getriebenen Zierrathen (ſ. getriebene Knöpfe) leere Stellen haben, welche ausgeſtochen ſind, und folglich die Knopfplatte aus lauter zuſammenhängenden getriebenen Streifen beſtehet. Wenn die Knöpfe in die Stange getrieben ſind, ſo wird die Platte mit Bley voll gegoſſen, und nach dem Erkalten werden die glatten Flächen zwiſchen den getriebenen Zierrathen mit einem feinen Meißel ausgeſchnitten, und alsdenn wird die Platte ins Feuer geworfen, und das Bley wieder ausgeſchmolzen.

Durchbrochene Maſchen, ſ. **Durchbrechen**.

Durchbrochene Säulen.

Durchbrochenes Laubwerk, (Baukunſt) das Laubwerk an den Geländern und Bruſtlehnen oder andere zuſammengeſetzte Zierrathen, Züge und Laubwerk, in und zwiſchen welchen in den Vertiefungen Lücken ſind, ſo daß man dazwiſchen durch ſehen kann.

Durchbruch des Deichs, ſ. **Deichbruch**.

Durcheimern, Durchgären, (Köler) wird von dem Meiler geſagt, wenn der Zug der Luft zu ſtark iſt, ſo daß das Feuer die Oberfläche des Meilers erreichet.

Durchfahren, Durchörtern, (Bergwerk) von einer Grube, einem Stolln oder Ort zum andern ſich begeben, ſteigen,

Digitized by Google

ſteigen, gehen, fahren, oder auch durch das Geſtein eine Oeffnung machen.

Durchgären, ſ. **Durcheimern.**

Durchgehen, (Jäger) 1) **eine Dickicht austreiben**, von dem Jäger geſagt. 2) Von dem Wilde genommen, flüchtig laufen, die Flucht nehmen.

Durchgehende Säulen, (Baukunſt) Fr. colonnes paſſantes, Säulen an einem Gebäude, welche von unten bis oben naus durchgehen, bis an das Dach reichen, und zwey bis drey Geſchoß durchgehen.

Durchgenehete Schuhe, ſ. **Durchnehen der Sohle.**

Durchgeſtochener Stein, (Saigerhütten) wenn die Kupferkieſe oder kieſigten Erze und Kupferſchliche ehedem roh und in dem Stein gearbeitet wurden, welcher **roher Schlackenſtein** genennt wurde, denn wurde dieſer Stein einmal geröſtet, und davon auf eine Schicht 24 Zentner nebſt 4 Zentner Kieß und etwa 12 Zentner anderer ſilberhaltigen Erze mit durchgebracht, wovon denn **der durchgeſtochene Stein** entſtand. Dieſer Stein wurde denn ferner, ohne daß man ſolchen röſtete, wieder geſaigert, und es wurden wieder zu einer Schicht 24 Zentner genommen, ſolche aber bey dem Schmelzen in 12 Theile getheilet, ferner vertrieben und geſaigert, und damit auf dieſe Art fortgefahren, bis man alles mögliche Silber und Kupfer davon abgeſaigert hatte. Dieſe Verfahrungsart iſt aber alt, und jetzt nicht mehr im Gebrauch.

Durchgräthig heizen, Hitz heizen, Weiß heizen, (Eiſenhütte) wenn das Eiſen, welches zerrennet wird, (ſ. zerrennen) recht weiß ausſiehet, und von vielen Feuertheilen durchdrungen iſt.

Durchguß ſ. **Ausguß, Durchſchlag.**

Durchhieb, (Jäger) ſ. **Richtweg.**

Durchkreuzung, (Sammtmacher) die Richtung der Kettenfaden des gezogenen Sammtes von den Rollen nach dem Stuhl zu, indem man die Faden von dieſen Rollen nicht gerade nach dem Stuhl und dem Harniſch hinleitet, ſondern ſie alle durch einen Rahmen ziehet, der mit ſenkrecht ſtehenden Drähtern beſetzt iſt, und ſenkrecht vor dem Cantre ſtehet, ſo daß ſich die Fäden durchkreuzen. Denn die Fäden der Rollen rechter Hand des Canters werden zwiſchen die Drähter des Rahms linker Hand durchgezogen, und die von den Rollen linker Hand umgekehrt durch die Drähter rechter Hand, und ſo immer von beyden Seiten des Canters nach der Mitte zu, ſo daß ſich alle Fäden vor dem Rahm durchkreuzen. Vor dem Rahm nach dem Stuhl zu werden ſie durch einen, vor dieſem Rahmen hangenden, **Oeffner** (ſ. dieſen) in ihrer Ordnung gerade durchgezogen, und nach ihrem Harniſch geleitet. Dieſe Durchkreuzung hat ſeinen doppelten Nutzen. Erſtlich werden nicht allein alle Faden bey dem Zug des Zampels beſſer geſpannt, da ſie nicht gerade von den Rollen nach dem Harniſch laufen, ſondern durch die Durchkreuzung in dem Rahm wegen der ſchiefen Richtung eine größere Spannung erhalten. Daher können die Fäden nicht ſo leicht auf den Rollen nachgeben, und ſich mehr abwicklen als nöthig iſt. Zweytens kann der Sammtmacher die Fäden der Kette des gezogenen Sammts, indem er ſie durch die Drähter des Rahms ziehet, auch gehörig nach dem ihnen zukommenden Harniſch hinleiten, ſo daß jeder Faden an die zur Bildung erforderliche Stelle hinkomt. Denn die Rollen zur Figurkette ſind zwar ſchon ſo in dem Canter geordnet, daß ſie da ſtehen, wo ſie hin gehören, allein es iſt doch nicht allemal wegen der Menge der Farben möglich, daß nur eine einzige Farbe auf einer Stelle im Canter geſtellt ſeyn wird, welches er aber bey dem Durchkreuzen abändern kann, wenn nämlich mehrere Rollen ein und ebendenſelben Platz einnehmen. Denn er kann durch das Durchkreuzen die Fäden hinleiten, wo ſie nur nöthig ſind, weil ſie nachher, wenn ſie durch den **Oeffner** gezogen werden, gerade aus nach ihrem Harniſch gehen. Denn dieſer Sammt beſtehet aus vielen Theilen, nämlich ſo vielen, als Blumen in der Breite deſſelben vorhanden ſind, deswegen auch jeder Theil ſeinen beſondern Harniſch haben muß. (ſ. Einrichtung des Harniſches.) Noch iſt zu bemerken, daß dieſe Durchkreuzung der Fäden ſich gar nicht verwirren kann, denn der Canter mit den Rollen ſteht geneigt. (ſ. Canter des Sammtmachers.) Der Rahm mit den Drähtern ſtehet aber vor demſelben ſenkrecht geſtellet, daß die Fäden ſich immer nach ihrer Lage der Rolle, einer über dem andern, durchkreuzen, folglich die unterſten Fäden unten, die oberſten aber oben durch die Drähter gehen, und ſich eine Reihe mit der andern gar nicht berühret.

Durchlängen, ſ. **Ort treiben.**

Durchlaß, (Bergwerk) ein ablänglicher Kaſten, der entweder aus einem ganzen Baume ausgehauen, oder auch von Pfoſten zuſammen geſetzt iſt, und welcher oben bey dem Haupte ein Gefälle hat, worauf man das Waſſer abführet, daß es aus ſolchem Gefälle in den andern Theil des Durchlaſſes fallen kann. Solche Durchlaſſe werden nicht nur bey dem trocknen Puchwerken gefunden, ſondern auch zum Siebwaſchen gebraucht, das Erz vom Staub und Schlamm zu ſäubern, ingleichen das Grobe von dem Kleinen zu ſcheiden.

Durchlaß, (Münze) ſ. **Streckwerk**, und **Adjuſtirwerk**, woran er ein Theil iſt.

Durchlaſſen, (Bergwerk) heißt aus dem Schmelzofen das Werk durch den Ofen gehen laſſen.

Durchlochung, (Mühlenbau) die Oeffnungen und Löcher in den Tocken, Wellen und Räderbäumen, um die Stöcke, Aerme und dergleichen darinn zu ſetzen.

Durchmarſch, (Kriegskunſt) das Durchziehen mehrerer Soldaten durch eine Stadt u. dgl.

Durchnehen der Sohle, (Schuhmacher) die Sohle bey ſolchen Schuhen und Pantoffeln beveſtigen, die man uneigentlich **dreymal genehete** (ſ. dieſe) nennt. Die Arbeit iſt mühſam, weil der Schuhmacher ſolche Sohlen mit zwey Drähtern zugleich, ſowohl von inwendig, als auch auswendig durch ein vorgeſtochenes Loch nehen muß. Zum Unglück kann er nun innerhalb des Schuhes weder das vorgeſtochene Loch ſehen, noch weniger den Draht durchſtecken. Dieſerhalb verfähret der Schuhmacher fol-

Digitized by Google

gendergeſtalt. Wenn die äußere oder eigentliche Sohle auf der Brandſohle angezweckt, der Abſatz abgedoppelt, (ſ. abdoppeln) und an dem Rande der Sohle ein Reif mit dem Knief eingeſchnitten iſt, um darinn die Nath zu verbergen, ſo ziehet er nunmehr den Leiſten aus dem Schuhe, denn die äußere Sohle iſt neben dem Einſchnitt mit den Zwecken nur bis auf die Brandſohle beveſtiget. Er ſticht nun mit dem Doppelort ein Loch vor, knupft beyde ſtarke ſchwarze und wohl gepichte Drahte am dicken Ende zuſammen, und nunmehr ſteckt er von außen den einen Pechdraht, vermittelſt der Borſtſpitze, durch das Loch, und ziehet innerhalb des Schuhes den Draht durch die Sohle durch, und nimmt ihn aus dem Schuhe oder Stiefel heraus. Alsdenn wird das folgende Loch geſtochen. In dieſes ſteckt der Schuſter den andern noch außerhalb der Sohle befindlichen Draht, zieht ihn von inwendig wieder heraus, ſticht mit dem Ort, in einiger Entfernung von der Borſte, ein Loch, in den zuletzt durchgezogenen Draht, ziehet die Borſtſpitze des erſten Drahts durch dieſes Loch etwas bis hinter die Borſte, und ziehet alsdenn den alſo durchſtochenen Draht wieder aus dem Loch der Sohle heraus, hierdurch aber auch zugleich den zweyten Draht, der in dem Loch dieſes Drahts ſteckt. Nun ziehet er dieſen letztern Draht aus der Oeffnung des erſten Drahts heraus, ſteckt dieſen wieder in das Loch, ziehet nunmehr beyde Drähter, einen von inwendig und den andern von auswendig an, und macht hierdurch die Nath, ſo daß ein Stich des Pechdrahts inwendig im Schuhe, der andere aber auswendig in der eingeſchnittenen Kerbe zu liegen komt. Auf ſolche Art werden beyde Drähter durch ein und eben daſſelbe Loch hin und wieder durchgezogen, ein ſogenannter Stich iſt gemacht, und durch mehrere ſolche Stiche wird die Sohle rund um angenehet. Wenn auch die ganze Sohle angenehet iſt, denn wird das ganze Leder der eingeſchnittenen Rinne, welches ſchräge abſtehet, wieder auf die Nath aufgedrückt, und ſolche dadurch bedeckt.

Durchörtern, ſ. **Durchfahren.**

Durchpuchen, (Pochwerk) das Erz über dem **Abſtau-** oder **Abfliſchheerd** (ſ. dieſe) reinigen.

Durchrädern, (Bergwerk) das Feine von dem Groben durch Hülfe eines Siebes oder Räders abſondern, daß das Grobe in dem Siebe zurück bleibe. (ſ. auch durchſieben.) Man rädert auf ſolche Art die gepuchte Erze durch.

Durchröſchen, (Bergwerk) ein Gebürge mit Röſchen durchfahren (ſ. Röſchen.)

Durchſcheinende Farbe, **Laſurfarbe**, Fr. couleur transparante, (Maler) eine leichte und ſo dünn aufgetragene Farbe, daß ſie nur eine Glaſur macht, durch welche die untere Farbe hervorleuchtet. Die Halbſchatten werden mit durchſcheinenden Farben gemacht.

Durchſchieſſen, (Buchbinder) bedeutet eine doppelte Verrichtung 1) heißt es bey dem Schlagen friſch abgedruckter Schriften zwiſchen jedem Bogen einen Bogen Makulatur legen, damit beym Schlagen die friſche und noch nicht recht getrocknete Schrift ſich nicht abfärbe. Ferner 2) nennt er auch das durchſchießen, wenn er beym Binden eines Buchs zwiſchen jedes gedruckte Blatt ein Blatt weißes Papier mit heftet und bindet, damit der Beſitzer des Buchs ſeine Anmerkungen auf das letztere ſchreiben kann.

Durchſchießen, (Buchdrucker) jederzeit zwey benachbarte Zeilen durch Stege oder Quadrate voneinander entfernen, ſo daß die Zeilen weiter als gewöhnlich von einander abſtehen. Iſt vorzüglich bey Vorreden üblich.

Durchſchlag, (Bergwerk) wenn man zwey Oerter gegen einander treibet, daß dieſelben endlich zuſammen kommen, oder eine Oeffnung im Geſtein, um zu einem Stolln, Schacht u. ſ. w. zu gelangen. Es geſchiehet dieß oft mit vieler Gefahr, wenn das Waſſer in die Oeffnungen ſchnell eindringt. **Mit offenem Durchſchlag beweiſen**, heißt, wenn zwey Gewerkſchaften auf einem Gange ſitzen, und der Aeltere auf dem Jüngern mit Durchſchlagung in ſeine Gebäude erweiſet, daß es ſein Gang ſey.

Durchſchlag, (Bergzimmermann) ein Meißel, womit die Bergleute Löcher in die Gezimmer machen. Auch im gemeinen Leben heißt ein Stämmeiſen, zuweilen Durchſchlag.

Durchſchlag, (Eiſen- und Metallarbeiter) ein eiſernes Werkzeug, welches bald größer, bald kleiner iſt, und die Geſtalt eines runden Bolzens oder Dorns hat. Er iſt an dem einen Ende ſcharf oder ſtumpf zugeſpitzt, um damit auf einem **Locheiſen** oder **Lochring** runde Löcher in ein Blech u. dgl. zu hauen, indem man den Körper, worinn man Löcher hauen will, auf den Lochring leget, und die Spitze des Durchſchlages darauf ſetzet, und alsdenn auf das oberſte Ende deſſelben, welches gemeiniglich breit iſt, mit dem Hammer ſchläget. Hierdurch entſtehet alſo ſogleich ein Loch, weil die Sache hohl auf dem **Locheiſen** oder **Ringe** lieget. (ſ. dieſe beyde.)

Durchſchlag, Fr. Pique-Caſſe, (Feuerwerkskunſt) iſt ein dünner und ſpitziger Pfriem, deſſen man ſich bedienet, die Kunſtfeuer zu öffnen, und dem Leitfeuer zum Anzünden die Bahn zu brechen, damit alles gehörig, und in dem beſtimmten Augenblick von ſtatten gehe.

Durchſchlag, (Haushaltung, Klämpner und Kupferſchmid) ein rundes Gefäß von Meſſing, Kupfer oder verzinntem Eiſenblech, rund mit einem bauchigen Boden, der durchlöchert iſt, und einen runden Stiel hat, woran man es halten kann. Es iſt in den Küchen ein unentbehrliches Geräth, wodurch manche flüſſige Körper, wie durch ein Sieb, durchgelaſſen werden, um das Dicke von dem Dünnern, oder die Hülſen von dem Kern zu ſcheiden. Der Boden deſſelben wird rund zugeſchnitten, und auf dem Werkbley mit dem **Putz-** oder **Durchſchlagemeißel** (ſ. dieſe) durchlöchert, indem man die Löcher mit dem Hammer in das Blech auf dem **Werkbley** (ſ. dieſes) treibet, und damit die Löcher hauet. Alsdenn wird der Grad der Löcher mit dem **Durchſchlaghammer** (ſ. dieſen) geebnet. Man löthet das Seitenblech aus zwey Hälften, die rund gebogen ſind, zuſammen, giebt dem ausgetriebenen und durchlöcherten Boden mit dem Börteleiſen (ſ. dieß) eine **Zarge**, (ſ. dieſe) ſetzt dieſe in das **Seitenblech** ein,

und

Digitized by Google

und vereiniget beyde Theile durch das Löthen mit Schnelloth. Der Stiel wird aus einem Blech auf dem Sperrhorn zuſammen geſchlagen, zuſammen gelöthet, und alsdenn an den Durchſchlag ſelbſt oben gegen dem Rand angelöthet.

Durchſchlag, (Wachsbleiche, und Wachslichtzieher) ein kupſernes Gefäß von einer länglich runden oder viereckigen Geſtalt, in- und auswendig verzinnt, und auf beyden Seiten mit einem Rande verſehen, in welchem eine eiſerne durchlöcherte Platte ruhet, welche in einer kleinen Fuge der **Körnmaſchine** (ſ. dieſe) zwey Linien tief beveſtiget iſt. Das geſchmolzene Wachs fließt durch den Durchſchlag, von allen Unreinigkeiten befreyet, aus der Kufe in die Körnmaſchine (ſ. Bändern und Körnmaſchine.)

Durchſchlag, (Waſſerbau) ein Damm, der durch ein ſtehendes Waſſer gehet.

Durchſchlag, Sieb, (Zuckerſiederey) ein Gefäß von Kupfer, mit Löchern als ein gewöhnlicher Durchſchlag verſehen, das ohngefähr 2 Fuß im Durchmeſſer hat, durch welches die geſchlämmte Erde, die man zum Läutern des Zuckers braucht, durchgeſchlagen wird, damit ſich alle ihre Theile gut auflöſen. Der Durchſchlag wird bey dieſer Arbeit auf eine Wanne geſtellet, und mit vier hölzernen Stützen, die als ein viereckiger Rahm vereiniget ſind, unterſtützet. Mitten in dieſem Durchſchlag ſtehet ein Beſen, deſſen Stiel oberwärts am Balken, durch das Loch eines daſelbſt horizontal angebrachten Bretts durchgehet, damit derſelbe ſenkrecht erhalten werden kann. Die Erde wird aus dem Eimer in den Durchſchlag ausgefüllt, ein Arbeiter bewegt den Beſen im Zirkel, und treibt dadurch die Erde durch die Löcher des Durchſchlags in den Trog oder die Wanne, hiedurch löſen ſich alle Theile der Erde auf, und ſie iſt zum Gebrauch gut. In manchen Siedereyen fehlt der Beſen, und der Thon wird bloß aus freyer Hand durch den Durchſchlag geſchlagen.

Durchſchlag, Durchwurf, Durchlaß, ein Gefäß, deſſen Boden von ſtarkem kupfernem Draht geflochten iſt, damit das gepochte Erz oder der Abſtrich einer Erbſe groß durchfallen kann, womit auch in den Schmelzhütten das gepuchte Geſtübbe mit der Schaufel geworfen und zubereitet wird.

Durchſchlag angeben, (Bergwerk) ſ. **Durchſchlagen**.

Durchſchlagbier, (Bergbau) ein Bier, ſo den Bergleuten nach überſtandener Gefahr bey einem Durchſchlag gegeben wird.

Durchſchlagen, Durchſchlag angeben, (Bergwerk) den Durchſchlag auf Klüften, Gängen oder Queergeſtein angeben, oder den Bergarbeitern zeigen, wo ſie den **Durchſchlag** (ſ. dieſen) machen ſollen.

Durchſchlagen, (Jägerey) wenn ein Hirſch, Thier oder Sau, durch den Zeug aus dem Jagen komt, ſo ſagt man, es hat ſich durchgeſchlagen. Auch ein Schuß ſchlägt durch, wenn er durch und durch gehet.

Durchſchlagen, (Seifenſieder) wenn das auf dem **Aeſcher** (ſ. dieſen) gegoſſene Waſſer vermittelſt des Hahns abgezapft wird. Dieſes Waſſer iſt nunmehr von den Salztheilchen der Aſche und des Kalks geſchwängert, und zu einer Lauge geworden, woraus nachher mit Talg die Seife gekocht wird.

Durchſchlagen, ſagt man auch von dem Papier, wenn die Tinte durch daſſelbe durchziehet, daß es auf der andern Seite zu ſehen iſt. Dieß iſt ein Zeichen, daß das Papier nicht gut geleimt iſt.

Durchſchlaghammer, (Klämpner) ein gewöhnlicher ſtarker Hammer, auf einem Ende mit einer ebenen Bahn, auf der andern aber mit einer breiten Pinne. Es iſt ſonſt der gewöhnliche Bleyhammer in dieſer Werkſtätte, allein da er auch dazu gebraucht wird, die Löcher in dem Durchſchlag mit dem Putz- oder Durchſchlagemeißel zu ſchlagen, ſo erhält er auch dieſen Namen.

Durchſchlag machen, Durchſchlägig machen, (Bergwerk) mit dem Ort einkommen, oder das auf eine andere Strecke getriebene Ort durchbrechen. Z. B. einen Stolln oder Ort aus einem Schacht treiben.

Durchſchlagmeißel, (Klämpner) ein gewöhnlicher vorne ſpitziger eiſerner Durchſchlag oder Dorn, der nur dieſen Beynamen von den Profeſſioniſten erhält, da er zu dem Durchſchlagen der Löcher in dem Boden eines Durchſchlags gebraucht wird.

Durchſchlagſchere, (Kartenfabrik) eine große lange Stockſchere, die mit einem Schenkel auf einem Klotz oder einer Bank veſt ſtehet. Mit dieſer Schere werden die deutſchen Spielkartenbogen aus freyer Hand beſchnitten, und zugleich in zwey gleiche Theile getheilet. Da ſowohl der Rand des Bogens als auch die Theilungslinien deſſelben durch Striche von dem Vorderdruck bemerkt ſind, ſo dienen dieſe Striche bey dieſem Beſchneiden und Zerſchneiden zum Wegweiſer, daher ſolches aus freyer Hand geſchehen kann, ohne ſo zu verfahren, wie bey der **Blättelſchere**. (ſ. dieſe.)

Durchſchneiden, (Bergwerk) wenn zwey Gänge gerade durch einander ſetzen, ſo daß ſie vor und nach ihrem Durchſchnitt auseinander laufen. Nach Beſchaffenheit ihrer Richtung heißt es, die Gänge ſchneiden einander, ſeigergerade, oder horizontal durch.

Durchſchneiden, (Jäger) 1) Wenn ein Raubthier, Dachs oder Biber, dem Netz entgangen. 2) Bey einem Beſuch, Jagen u. dgl. den **Bogen** enger machen. (ſ. Bogen.) Dieſe Verkürzung des Bogens heißt **Durchſchnitt**.

Durchſchnitt, Durchſchnittsriß, Fr. Profil, (Baukunſt) derjenige Riß oder die Zeichnung eines Gebäudes, die alſo entworfen iſt, als wenn ſolches durchgeſchnitten wäre, damit man alles Innere im Bau ſehen, und die Höhe, Breite und Tiefe beobachten kann, auch alle Theile in die Augen fallen. Es erfordern dergleichen Riſſe alle Aufmerkſamkeit, gutes Nachdenken, und eine lange Uebung, wenn ſolche gut gemacht werden ſollen. Bey einem bürgerlichen Gebäude kann man folgende allgemeine Regeln beobachten. Man macht nämlich ein Netz, nach Beſchaffenheit der Höhen und Breiten eines Gebäudes, und ziehet

Digitized by Google

ziehet den ganzen Umfang des Gebäudes, wie bey dem Aufriß auf. Inwendig ziehet man die Dicke der Mauer ab, und verzeichnet die Eröffnungen, ſo der Vorwand gegen über ſtehen, wobey zu bemerken, daß eine Eröffnung, die in ein Zimmer hineingehet, dunkel ausgemalet iſt, hingegen die, welche gegen die freye Luft lieget, licht oder weiß gelaſſen wird. Hierauf macht man den Durchſchnitt der Mauer, Fenſter und Bogen, die im Gebäude ſind, u. dgl. m. Beſonders müſſen die Durchſchnitte der Treppen mit großem Fleiß ausgearbeitet werden, ſo daß man auch die Zahl der Stufen, deren Breite und Höhe nebſt den Ruheplätzen genau merkt. Hierauf folgen die Durchſchnitte der Felder in den Gewölbern und Felderdecken, nebſt dem Durchſchnitt der herabhangenden Roſen, der Vertiefungen und Ohren in den Gewölben. Feuereſſen, Kamine und Oefen, welche der Vorwand gegen über ſtehen, müſſen mit allen ihren Zierden, beſonders denen, die aus der Baukunſt genommen ſind, vorgeſteller werden. Bey den Feuereſſen, die in der Mitten durchſchnitten ſind, muß zugleich der Durchſchnit der Mauer und des daran befindlichen Geſimſes angemerkt werden. Die innere Höhle der Feuermauer wird mit dunkeln Schatten kenntlich gemacht. Wo beſtändige Bettſtellen anzutreffen, kann man ſolche entweder im Aufriſſe oder Durchſchnitte gleichfalls vorſtellen. In dem Durchſchnitt der Keller und Gewölbe unter der Erden muß ihre Geſtalt und deren Bogen angezeiget werden. In dem Durchſchnitt der Dächer wird von Innen des ganzen Geſparres Geſtalt mit Abzählung und Abmeſſung der Balken abgebildet. Der Durchſchnitt der Küche muß den Heerd, die Stufen, worauf man die Schüſſeln ſetzt, und die Abtheilung aller Behältniſſe andeuten. Ueberhaupt trägt man in den Durchſchnitt eines Gebäudes alles dasjenige ein, was nur in dem Innern des Gebäudes zu Geſichte kommen kann, und wird in der Ausſchattirung dasjenige allezeit dunkler gemacht, was dem Grundriſſe nach weiter von der Linie, nach welcher der Durchſchnitt des Gebäudes geſchehen, entfernt iſt. Dieß ſind die vornehmſten Stücke, welche man bey Aufreißung eines Durchſchnittriſſes zu beobachten hat, und pflegt man insgemein zwey zu machen. Einer deutet den Durchſchnitt nach der Breite, der andere nach der Länge des Gebäudes an. In der Kriegsbaukunſt iſt der Durchſchnitt ein Riß, welcher die Flächen vorſtellt, die entſtehen würden, wenn man den Wall mitten durchſchneidet. Er zeiget alſo die Breiten und Höhen derer Theile, wie ſie ſich an einem Werke befinden, als die Anlagen der Böſchungen, die Breiten des Wallganges, der Bruſtwehren, der Böſchungen u. ſ. w. Die Souterains, die Futtermauern, der Roſt, wenn ein Wall darauf gebauet und andere Dinge mehr, ſo daran wahrzunehmen ſind, müſſen gleichfalls angezeiget werden. Ingleichen pflegt man auch die andern Werke, ſo in derjenigen Linie, nach welcher der Durchſchnitt geſchiehet, können geſehen werden, gleichfalls anzumerken. (ſ. auch Abriß.)

Durchſchnitt, (Jäger) ſ. Durchſchneiden.

Durchſchnitt, Fr. le coupoir, (Münzweſen) diejenige Maſchine, worinne vermittelſt des Druckers die runden Münzplatten aus den geſtreckten Zähnen oder Zainen ausgeſchnitten werden. Auf einer eiſernen Bodenplatte, welche mit 6 Schrauben auf einem ſchweren Tiſch angeſchraubet wird, und worauf die ganze Maſchine ruhet, ſtehen zwey eiſerne Seitenwände beveſtiget, welche durch drey Mittelſtege oder ſtarke eiſerne Platten zuſammen gehalten werden. Eine ſtarke eiſerne Spindel durchbohret den oberſten Mittelſteg, und gehet in den andern beyden Stegen mit ihrem Gewinde durch eine Schraubenmutter, worinn dieſelbe ihren Gang herauf und herunter hat. Unter der Spindel ſitzt der Schlußbolzen, in dem Schlußbolzen aber der Drücker, (ſ. dieſen) in welcher vermittelſt einer Stellſchraube ein Schlußbolzen beveſtiget iſt, und nach Verlangen darinn geſtellt werden kann. Der Schlußbolzen wird gleichfalls durch zwey Seitenbacken und Stellſchrauben an der Spindel in Gefügigkeit des Ganges erhalten. Unter dem Drücker liegt die Schiene, welche ein rundes Loch unterhalb in der Unterlage hat, unter dieſem iſt eine Schieblade, worinn die ausgeſtückte Münzplatte, wenn ſie von dem Drücker ausgeſchnitten iſt, hinein fällt. Oben über dem oberſten Mittelſtege hat die Spindel einen, nach zwey rechten Winkeln, rechts und links gebogenen Schlüſſel. Sobald nun die Münzzain unter dem Drücker über das Loch der Unterlage auf die Schiene geleget iſt, und der Schlüſſel mit einem Schwung nach ſich gezogen wird, ſo ſinkt der Drücker auf den untergelegten Münzzain. Der ſcharfe Rand oder die ſcharfe Schneide der Grundfläche des Drückers ſchneidet die Platte in dem Loch der Unterlage rund aus, und die Platte fällt in die unten befindliche Schieblade. Man rückt den Zain immer mehr und mehr unter dem Drücker, bis er ganz durchlöchert, oder Loch bey Loch, ausgeſchnitten iſt. Der Ueberreſt, ſo man Schroten nennt, wird nachher wieder eingeſchmolzen. (ſ. Schroten.)

Durchſchnittriß, (Baukunſt) ſ. Durchſchnitt.

Durchſeiben, Durchſeigen, (Stadt- und Landwirthſchaft) die Milch durch einen reinen leinenen Lappen gießen, der gemeiniglich unter ein Gefäß, das keinen Boden hat, ausgeſpannt iſt, damit die Unreinigkeit, welche bey dem Melken der Kühe in die Milch geräth, dadurch abgeſondert werde. So ſeihet man auch andere flüſſige Körper durch, wenn man entweder das Flüſſige von dem Dicken, oder das Unreine abſondern will. In der Haushaltung komt dieſes Durchſeihen ſehr oft vor, und in den Apotheken werden gleichfalls manche flüſſige Sachen durch Löſchpapier durchgeſeihet oder durchgeſchlagen.

Durchſetzen, (Bergwerk) 1) geröſtetes Erz mit ſeinen gehörigen Zuſchlägen und Geſtübbe auf den angelaſſenen oder andern Ofen tragen, ſchmelzen und durchlaſſen. 2) Durch das Sieb ſetzen heißt ſoviel, als durch die Siebwäſche bearbeiten.

Durchſichtige Farben, Fr. couleurs diophanes, (Maler) ſind nicht ſo körperlich als diejenigen, die man zu Illuminationen und zu Verzierungen, welche von hinten

ten beleuchtet werden ſollen, bey Feuerwerken, und Verwandlungen des Theaters in den Schauſpielen gebraucht. (ſ. auch Glaſur.)

Durchſichtige Säulen, Fr. colonnes diophanes, (Baukunſt) die aus ſolcher Materie gemacht ſind, welche durchſcheinend iſt als Kryſtall.

Durchſieben, durch ein Sieb zerſtoßene oder andere Körper durchſchütten, daß ſich das Feine von dem Groben abſondert. Z. B. wenn man das Mehl durch ein Sieb ſchüttet, und das Feine vom Groben ſondert. (ſ. auch durchrädern.)

Durchſinken, (Bergwerk) tief in die Erde mit Stolln oder Geſenken durch das Geſtein arbeiten.

Durchſintern, wird insbeſondere im Bergbau von flüßigen Körpern geſagt, wenn ſie mäßig z. B. durchs Geſtein wodurch dringen. Im gemeinen Leben durchſinkern.

Durchſtäuben, (Nehterin, Sticker) das mit Nadeln in ſeinem Umriß durchſtochene Muſterpapier, wornach man etwas zu ſticken oder auszunehen in Willens iſt, auf den im Rahm ausgeſpannten Zeug legen, und vermittelſt eines dazu gemachten Staubſäckchens, (ſ. dieſes) ſo zu lichten Zeugen mit Kolenſtaub, zu dunklen aber mit feiner Kreide gefüllet iſt, das Muſterpapier bepudern; da denn das Pulver durch die durchſtochenen Löcher durchfället und hierdurch die Umriſſe ausdruckt. Hernach zeichnet man auf dem Zeuge die beſtaubten Züge mit einem Bleyſtifte ſichtbar aus.

Durchſtechen, (Bäcker) ſ. ſtechen.

Durchſtechen, (Hüttenwerk) Erze oder weiche Schlacken oder beydes durch den Schmelzofen gehen, und wenn es genugſam lauter fließet, wieder herauslaufen laſſen.

Durchſtechen, (Orgelbauer) 1) iſt das Ziſchen des Windes in der Windlade einer Orgel, welches ein Zeichen iſt, daß die Parallelen nicht wohl decken, und folglich den Wind durchlaſſen, da wo er nicht durch ſoll. 2) Wenn bisweilen zwiſchen zwey Pfeifen eine dritte ſich zugleich hören läßt, die ſich nicht hören laſſen ſoll, wo alsdenn der Wind bey einem Fundamentbrett aus einer Kanzelle in eine andere ſchleichet, oder unter den Parallelen einen Weg findet, den er nicht ſollte, und dadurch eine Pfeife mit ihrem Ton angiebt. Manche Orgelbauer wiſſen durch Fliegenſchäpper, ſpaniſche Reuter und dergleichen mehr den Wind wegzuleiten, um ihn zu ſchwächen, und ſolches Durch- oder Zuſammenſtechen zu hindern.

Durchſtechen, (Waſſerbau) in einem Damm oder am Ufer eines Deiches oder Fluſſes eine Oeffnung machen, damit das Waſſer durch ſelbige ablaufen kann.

Durchſtecher, (Stellmacher) der kleinſte von den drey Löffelbohrern, womit die Löcher in den Felgen eines Rades eingebohret werden. Dieſer Bohrer iſt an einem hölzernen Griff mit ſeinem eiſernen Ring in der Mitten beveſtiget, und der Löffel des Bohrers iſt ziemlich ſpitzig. Hiermit bohrt der Stellmacher, wie gedacht, die Löcher zu den Speichen in die Felgen vor, und vergrößert hernach ſolche mit dem Zäpfer und Locher. (ſ. dieſe.)

Durchſtellen, (Jägerey) mit Tuch oder Garn, oder auch nur mit Tuch und Federlappen, auf einen ausgeräumten Stellflügel von einem Ort bis zum andern ſtellen.

Durchſtochene Zeichnung, Fr. Poncis, (Maler) ſolche Zeichnungen, deren Umriſſe und vornehmſten Züge zum Durchbauſen mit der Nadel durchlöchert ſind.

Durchſtoßen, (Glashütte) das Schmelzofenreinigen, welches zweymal des Tages von dem Schierer verrichtet wird, und deswegen dieſen Namen erhalten hat, weil alle Unreinigkeit hinten durch die Gluth des Ofens geſtoßen wird.

Durchtreiben, (Bergwerk) durch den alten Mann oder das flüchtige Geſtein in der Grube mit Zimmerung gehen.

Durchwirken, (Bäcker) ſ. aus- und aufwirken.

Durchwurf, (Bergwerk) ſ. Durchſchlag.

Durchwurf, (Gärtner) ein ſchräge geſtelltes Brett, welches in der Mitten ein länglich rundes Loch hat, das innerhalb mit einem Drahtgitter ausgefüllet oder beflochten iſt. Es dienet dazu, daß, wenn das Land zu einer Baumſchule tüchtig gemacht wird, und ſelbiges reigolet iſt, man die Erde mit Schaufeln durchwirft, und dadurch die Steine und allen Unrath von der Erde ſcheidet, alsdenn aber dieſe aufgelockerte und gereinigte Erde mit dem Dünger verſieht und umgräbt.

Durchwurf, (Handlanger, Maurer) ein vom Draht geflochtenes und mit breiten hölzernen Rahmen verſehenes Gitter, ſo an beyden Seiten etwas erhabene Leiſten hat, wodurch der Sand geworfen wird, den man mit dem Kalk vermiſcht, um dadurch ſelbigen von den Kieſelſteinen und andern groben Körpern zu reinigen. Es iſt dieſes eine Arbeit der Nadler.

Durchziehen, (Bergwerk) Erz, Vorſchläge u. dgl. mit dem Kreul, Haken und andern Werkzeugen untereinander rühren.

Durchziehen der Strümpfe, (Seidenſtrumpfwirker) der Haltbarkeit willen werden die neuen ſeidenen Strümpfe, ſowohl an dem Haken, als auch vorn auf dem Fußblatt, da wo die Schnalle zu ſitzen komt, mit ſtarker Seide durchnehet, d. i. der Faden wird in dem Innern des Strumpfs an dieſen Stellen der Länge nach durch die Maſchen gezogen, doch ſo, daß die Nadel beym Durchziehen nur die halbe Maſche faßt, damit dieſes Durchziehen von außerhalb des Strumpfs nicht zu bemerken iſt. Da dieſes Durchziehen dicht neben einander, Maſche bey Maſche geſchiehet, ſo giebt ſolches den Strümpfen an dieſen Stellen eine gute Haltbarkeit.

Durchzug, (Goldſchmid) ein Waſſer, worinn einige Löffel voll gepulveriſirter Weinſtein, Schwefel, Salz und gelber Hüttenrauch gemengt, und in eine kupferne Schale gethan wird, wodurch die Arbeit, welche gefärbet, vergoldet und ausgebreitet iſt, durchgezogen wird, damit es hoch goldfarbig bleibet, und nicht anlaufe. So wird erſtes Verfahren von einigen beſchrieben. In den berliniſchen

Digitized by Google

ſchen Werkſtätten bedienet ſich der Silberarbeiter dagegen des Glühwachſes, (ſ. dieſes) um die Feuervergoldung zu heben. Vielleicht iſt die Verſilberung mit Brandſilber dadurch gemeint.

Durchzugskorb, Fr. panier à paſſe, (Zuckerſiederey) ein von Weidenruthen geflochtener Korb, welcher dazu gebraucht wird, um den gekochten Zucker dadurch in die Läuterungspfanne (Klärkeſſel) zu gießen und den Zucker zu läutern. (ſ. beyde.) Zu dieſem Ende werden auf die Pfanne zwey eiſerne Stangen geleget, auf welche der Korb geſtellet wird. Ueber den Korb wird ein dicker Filz oder ſtarkes, weißes, gut gewalktes und ſehr wollreiches Tuch gebreitet, und an den Rändern des Korbes mit Klammern beveſtiget, worauf denn der Zucker gegoſſen wird.

Dürftig, Mager, Hungrig, Fr. macquin, maigre, (Maler, Bildhauer) wird von einem ſchlechten und gemeinen Geſchmack geſagt. Eine dürftige Manier iſt ein dürftiges Gewand, deſſen Falten zu klein, zu häufig und einander zu nahe ſind, oder welches an den Theilen, die es bedeckt, zu nahe anliegt, und gleichſam anklebet, auch wenn in der Bildhauerkunſt die Rede von magern kleinen und verwerflichen Parthien iſt, oder dürftige ſchlechte Verzierungen vorhanden ſind.

Dürre Erze. (Hüttenwerk) Silbererze, die kein Bley enthalten, und doch reichhaltig an Silber ſind.

Dürre Hartwerke, (Hüttenwerk) ſo wurden ehedem in Böhmen ausgeröſtete, und mit Rohre oder alten Hallenſchlacken durchſchmolzene Erze genannt, woraus man Kupfer herauszubringen ſuchte.

Dürrer Hartwerksſtein, (ebendaſelbſt) ein ebenfalls öfters durch Feuer und mit verſchiedenen Zuſätzen geſchmolzenes Erz, welches nachher mit zwey Feuern geröſtet, und zu Schwarzkupfer geſchmolzen wird.

Dürrfeder, (Kleinuhrmacher) eine kleine ſtählerne Feder, an einer Taſchenrepetiruhr, wodurch man die Hämmer zum Repetiren nöthiget, ſchwach oder ſtark zu ſchlagen, wie es dem Beſitzer gefällt.

Dürrſteinerz, (Bergwerk) ein ſchwarzes Eiſenerz, ſehr reichhaltig von Eiſen, viel dunkler von Farbe als das Eiſen ſelbſt, hält von 50 bis 80 Prozent Eiſen. Es gehören darunter ſechs verſchiedene Arten: als, 1) das **dichte ſchwarze Eiſenerz**. Dieſes hat ein ſehr feines und dichtes Korn, daß man kaum die Theilchen entdecken kann, woraus es zuſammengeſetzt iſt. Es iſt ſehr ſchwer. 2) **Glümmriges ſchwarzgraues Eiſenerz** hat inwendig glänzende Flecken und Adern, mit ſowohl groben als feinen glänzenden Flitterchen vermiſcht. 3) **Körniges ſchwarzgraues Eiſenerz** beſtehet aus kleinen Körnern oder Schrott, welche man durch den Hammer, auch auf eine andere Art abſondern kann. Man nennt es auch deswegen **gekörntes Erz**, weil es gleichſam aus Körnern zuſammen geſetzt zu ſeyn ſcheinet. 4) **Würfliches ſchwarzgraues Eiſenerz**. Dieß ſcheinet aus kleinern oder größern Würfeln zu beſtehen, deren glänzende Seiten die Figur zu erkennen geben. 5) **Schuppigtes ſchwarzgraues Eiſenerz**, welches aus zuſammengekitteten Schuppen oder Lagen zu beſtehen ſcheinet, ohngeachtet ſich der Stein, wenn man ihn von einander ſchlägt, nicht ſchuppenweiſe theilet. 6) **Blättriges ſchwarzgraues Eiſenerz**. Dieſes beſtehet aus ſichtlichen Blättern und Scheiben, und theilet ſich zuweilen auch das Erz nach dieſen Blättern, zuweilen aber auch nicht.

Dury Agra, weißer oder blauer oſtindiſcher Kattun, der ½ Elle breit lieget, und 11 Ellen lang iſt.

Dury Dungapors, roher Kattun aus Oſtindien, ⅞ Elle breit, und 14 Ellen lang.

Duſak, Düſak, Tuſak, Teſak, Thieſak, (Fechter) ein kurzes breites Schwert, etwas gekrümmet wie ein Sebel, ohne Heft, an deſſen ſtatt aber mit einem Griff, oder einer in die Klinge gemachten handhohen Oeffnung, wie ein Nadelöhr geſtaltet, verſehen, ſo daß man mit der Hand hindurch greifen kann. Es war ehedem ein Gewehr, welches ſich die Klopffechter bedienten, aber jetzt aus der Mode gekommen iſt.

Düſak, ſ. vorher.

Duſel, Sike, Häſel, (Jäger) das weibliche Geſchlecht der Vögel.

Dute, ſ. Tute.

Dutzend, Fr. douzaine, eine gewöhnliche Benennung, wodurch man ſogleich und kurz 12 Stücke mit einem Wort andeutet, und beſonders im Handel und Wandel gebräuchlich iſt.

Dwall, Schwabber, Fr. Escoupe, (Schiffahrt) ein Bund ausgedreheter Fäden eines alten Schifftaues, ſo an einem Stiel gebunden ſind, und anſtatt eines Beſens zur Reinigung der Schiffe gebraucht wird.

Dyk, Diek, niederſächſiſch, hochdeutſch Deich, (ſ. Deich.)

E.

E der fünfte Buchſtabe im deutſchen Alphabeth, daher er auch als Zahlbuchſtabe 5 bedeutet, und der 2te Selbſtlauter. Er giebt gleichfalls einem Ton in der Muſik ſeine Benennung. EE bedeutet in den Briefen der Kaufleute Euer Edlen.

Ebbeanker, (Schiffahrt) der Anker, welcher der fallenden Fluth oder der Ebbe widerſtehet, im Gegenſatz des **Fluthankers**, welcher ſich der ſteigenden Fluth widerſetzet. Beyde zuſammen werden **Treyanker** oder **Gabelanker** genannt. (ſ. auch Anker.)

Ebbethüren bey Sielen, (Waſſerbau) werden blos vor ſüßem Waſſer neben einem Deich angebracht, wann das ſüße Waſſer mit dem angränzenden Meer, Ebbe und Fluth hält, um zur dürren Sommerzeit das Binnenland mit

Digitized by Google

mit dem ſüßen Waſſer zu bewäſſern. Die äußere Thür des Siels nach dem Waſſer erhält Haken und Ketten, um ſie geöffnet anzuhaken, damit die Fluth hinter dem Deich auf das Binnenland treten kann. Auch wird wol an dem Siel nach dem Binnenlande zu eine Ebbethür angebracht, die man nach eingetretener Fluth verſchließt, damit das Waſſer mit der Ebbe nicht wieder von dem Binnenland abfließet.

Ebb- und Fluthſielen, (Waſſerbau) bekommen zwey Flügelthüren, die ſich von ſelbſt zuſchließen, ſobald die Fluth höher trit, als das Binnenwaſſer, und wieder eröffnen, wenn das Binnenwaſſer höher ſtehet, als das Außenwaſſer. Dieſe Vorſicht iſt nöthig, damit nicht das Fluthwaſſer das Binnenland überſchwemme, aber auch der Abfluß des Binnenwaſſers erfolge, ſobald dieſes das Uebergewicht über die zurücktretende Fluth erhält.

Ebb- und Fluththüren bey Schleußen, (Waſſerbau) die an einem Waſſer liegen, ſo Ebbe und Fluth hält. Jedes Haupt ſolcher Schleußen erhält zwey Thüren in entgegengeſetzter Richtung, ſo wie auch Drempel. Das eine Paar Thüren hält die Fluth ab, und das andere den Zurückfluß, wenn die Ebbe ſich einſtellt.

Ebenbaum, ſ. **Ebenholz**.

Ebendräthig, wird von einem Faden geſagt, der gleich iſt, und keine Knoten hat.

Ebenholz, Ebenbaum, ein ſehr hartes, veſtes, ſchweres, jedoch feines Holz, ſo im Feuer einen guten Geruch von ſich giebt. Dasjenige, welches aus Afrika zu uns komt, iſt ganz ſchwarz, das aber, ſo wir aus beyden Indien erhalten, hat Striemen. Man hat aber auch ein rothes und grünes Granadillenholz, und noch eine dritte Art, die von den Franzoſen Envilaſſe genannt wird, und auf der Inſul Madagaskar wächſet. Dieſe Art hat wenig Knoten, und mit dem Sandarachholze viele Aehnlichkeit. Da das Ebenholz ſchön von Farbe, hart und fein iſt, ſo wird es auch von verſchiedenen Künſtlern zu mancherley feinen und ſeltenen Waaren, und beſonders von den Tiſchlern zu verſchiedenen ausgelegten Sachen ſehr gut gebrauchet. Die Drechsler drehen daraus gleichfalls mancherley künſtliche Sachen. Das echte Ebenholz komt aus fernen Gegenden, und wird daher nach Pfunden verkauft. Jedes Pfund koſtet 8 auch mehr Groſchen, und da es ſehr hart iſt, ſo iſt es auch ſehr ſchwer, deßwegen iſt ein Pfund von dieſem Holze kein groſſes Stück. Allein die Profeſſioniſten wiſſen ſich zu helfen, da ſie die Kunſt nunmehr verſtehen, einländiſches hartes Holz ſo zu beizen, daß es ſchwarz und dem Ebenholze ſehr ähnlich iſt, wozu am beſten das Birn- Pflaumen- Buchsbaumholz, und überhaupt alle Holzarten gut ſind, welche veſt und ohne Adern ſind, daher kann man das echte Ebenholz nunmehr zwar ſehr oft entbehren, aber das einländiſche gebeizte Holz hat doch nie den Werth des echten, denn dieſes bleibt ſtets ſchwarz, das gebeizte verlieret aber ſeine ſchwarze Farbe leicht, und wird bräunlich. Man beizet dieſes unechte Ebenholz auf verſchiedene Art. Zuerſt macht man eine Farbe von Braſilienholz, welches im Waſſer gekocht wird, bis dieſes violet iſt, wirft alsdenn ein Stück Alaun ſo groß wie eine Nuß hinein, und reibet mit dieſer Farbe Birnbaum oder ander Holz, welches man ſchwarz färben will, mit einer Bürſte oder Borſtenpinſel ſo lange, als die Farbe noch kochend iſt. Hernach macht man einen Aufguß von Eiſenfeilſpänen mit Eſſig auf heißer Aſche, und miſchet ſoviel Salz darunter, als man zwiſchen den Fingern halten kann. Dieſe Beize träget man alsdann mit einem Pinſel auf das gefärbte Holz auf, ſo wird es ſchwarz. Man wiederholet das Färben und Beizen zu zweyen malen, wodurch die Farbe beſtändiger wird. Wenn es trocken iſt, dann wird es mit Wachsleinwand poliret, wodurch es einen Glanz erhält. Eine andere Farbe bereitet man von 4 Unzen römiſchen Galläpfeln, 1 Unze Braſilienholz, ½ Loth Vitriol und 1 Loth Grünſpan, welches man zuſammen in einem neuen irdenen Gefäße ſiedet. Alsdann wird es noch ganz heiß durch ein leinenes Tuch gegoſſen, und das Holz damit 2 bis 3 mal gerieben. Man läßt dieſes trocken werden, reibet es mit einem Wachstuch ab, und alsdann überfähret man dieſes Holz mit einer Miſchung von 1 Loth Feilſpänen in einem Nößel ſtarken Weineſſig aufgelöſet, welches ein wenig warm gemacht wird, vorher aber wieder erkalten muß, ehe es auf das gefärbte Holz aufgetragen wird. Dieſes Auftragen muß 2 bis 3 mal wiederholet werden, wenn jedesmal der vorige Auftrag trocken iſt, und es wird jedesmal, wenn es noch friſch iſt, mit einem wollenen Lappen abgerieben. Auch kann man das nach beliebiger Art gefärbte Holz mit ſchon gebrauchtem Scheidewaſſer abreiben. Das echte Ebenholz iſt ungleich ſchwerer als das gebeizte, wodurch man beyde Arten leicht von einander unterſcheidet.

Ebenholz, gegrabenes, ſ. **Erdſtockleg**.

Ebeniſt, Ebentiſchler, Furniertiſchler, Fr. Ebéniſte, ein Kunſttiſchler, welcher mit verſchiedenen ſchön gefärbten Hölzern, auch Metallen und andern Materien, als Perlmutter, Schildkrötenſchalen, Metall u. dgl. m. Hausgeräthe ausleget, und dadurch verſchiedene Figuren bildet. Es giebt in dieſer Art in Deutſchland gleichfalls ſehr geſchickte Tiſchler. Beſonders ſind in Berlin und Potsdam, Künſtler, welche denen in England und Frankreich gleich zu ſchätzen ſind. In Potsdam iſt der Kabinetstiſchler **Spindler der Aeltere**, der in den königlich preußiſchen Schlöſſern vortreffliche Arbeiten der Art, ſowohl an ſchönen Hausgeräthen als auch an Verzierungen der Zimmer, verfertiget hat. In Berlin ſind deſſen Bruder **Spindler der Jüngere** und **Fiedler** u. a. m. die ſehr künſtliche und prächtige Arbeiten verfertigen. Die deutſchen Tiſchler dieſer Art nennen dieſe ihre Arbeit furniren, (ſ. dieſes) und der aus dem franzöſiſchen entſtandene Name Ebeniſt komt von dem Ebenholz her, welches Fr. Ebéne heißt, daher diejenigen Tiſchler, welche mit dem Ebenholz, da es ſchwarzes, grünes auch rothes giebt, auch mit andern gefärbten Hölzern eingelegte Arbeiten machen, den Namen Ebeniſten erhalten haben.

Digitized by Google

Ebenmaaſſ, (Baukunſt) die Aehnlichkeit und Uebereinſtimmung der Seiten eines Gebäudes bey einer unähnlichen Mitte. (ſ. Symmetrie.)

Ebentiſchler, ſ. Ebeniſt.

Eber, Beier, (Landwirthſchaft, Schlächter) ein Schwein männlichen Geſchlechts, ſowohl bey zahmen als wilden Schweinen.

Eber, Ever, (Schiffbau) ein plattes vorn und hinten ſpitziges Fahrzeug, mit einem Segel und Rudern verſehen, ſo auf der Niederelbe zum transportiren der Menſchen und Waaren dienet.

Eber, Näber, ſ. Bohrer.

Eberſchmid, Näberſchmid, ſ. **Zeugſchmid.**

Ebreſchenbaum, Ebereſchenbaum, Ebſchenvogelbeerbaum, ein hochſtämmiger Baum, deſſen Laub paarweiſe an ſeinem langen Zweige, wie das Laub des Eſchenbaums wächſet. Die Blüthen ſind weiß, die Beeren aber erſtlich gelb, wenn ſie reif ſind, recht zinnoberroth, und länglich rund, und wachſen traubenförmig zuſammen. Sie werden zum Vogelſtellen, ſonderlich zu den Donen gebraucht, deßwegen man ihrer auch hier erwähnet, und daher nennt man ſie auch **Vogelbeeren, Quitſchenbeeren** ꝛc. Das Holz dieſes Baums wird gleichfalls von verſchiedenen Holzarbeitern, als Tiſchlern, Schäftern u. ſ. w. zu mancherley Arbeiten verbrauchet.

Ebrillade, Fr. (Reitkunſt) iſt ein ſtarker Ruck mit dem Zaume, den der Reuter dem Pferde mit einem Zügel giebt, wenn es ſich nicht wenden will. Sie iſt von der Saccade darinn unterſchieden, daß dieſe mit beyden Zügeln geſchiehet. Beyde ſind eine Strafe für die Pferde.

Ebuſianiſche Erde, iſt aus Yvika, einer von den pituyſiſchen Inſeln, und ſoll die Kraft haben, die Skorpionen zu tödten.

Ecache, (Sporer) eine Art Pferdegebiſſes, welches von dem hohlen Mundſtück, Kanon darinn unterſchieden iſt, daß es länglich runder iſt, auch des Pferdes Maul beſſer im Zwange hält.

Ecaille. Eine Art Tapeten. Dieſes Wort heißt auf deutſch eine Fiſchſchuppe, und dieß Gewebe hat davon den Namen erhalten, weil die Figuren, die darinn gewebt ſind, faſt wie Fiſchſchuppen ausſehen.

Ecaille Arbeit, (Porcellanfabrik.) Iſt eine Schuppenähnliche Malerey, die auf Kaffetaſſen gewöhnlich iſt.

Echafaut, ſ. **Bühne, Schaffot.**

Echarpe, ſ. **Schärpe.**

Echinit, ſ. **Krötenſtein.**

Echt, heißet in den Werkſtätten ſoviel als von vorzüglicher wahrer Güte. Es iſt dem unechten entgegengeſetzet, ſo insgemein nur den unbeſtändigen Schein des ächten hat, z. B. echte Treſſen, echte Farbe ꝛc.

Echtmaaſſ, ſ. Eichmaaſſ.

Eckbänder, (Schlöſſer) ſind die ſchmalen Bleche, welche an die Ecken der Kuffer angeſchlagen werden.

Eckboltzheimer Erde, eine vielfärbige Erde wie Marmor.

Eckbrett, (Töpfer) zwey nach einem rechten Winkel zuſammengefügte Bretter, in deren Winkel die beyden Formen einer Eckkachel beym Formen zuſammen geſetzt werden.

Ecke, iſt die Spitze eines Winkels, wo zwey Linien zuſammen ſtoßen.

Ecke, Strebecke, (Bergwerk) eine bey den Schieferhäuern gebräuchliche Benennung der Stroßen, welche ſie auf dem Schieferflötz mit verſchiedener Breite, oder flachen Höhe weghauen, und ſolchergeſtalt zu der Schieferförderung ſich mehrers Vortheils bedienen, als wenn ſie die Schiefern ohne Ecken zu breiten Blick hauen ſollten. Daher ſagt man nach erſunkenem Flötze, **Ecke faſſen**, d. i. durch Vorhauen Stroßen vorrichten.

Ecke faſſen, ſ. Ecke. (Bergwerk.)

Ecken, ſ. Buche.

Eckenzierde, ſ. **Eckzierde.**

Eckfazette, Fr. coins, (Diamant- und Steinſchneider) die Fazetten, welche die Flächen des an ſich vierkantigen Brillants theilen und brechen, und ihn hierdurch zu einem zugerundeten Viereck bilden.

Eckfeile, (Feilenhauer) eine drey- oder viereckige Feile, im Gegenſatz der runden Feilen.

Eckforſt, (Baukunſt) ſind die an den holländiſchen Dächern von dem Hauptforſt, (ſ. Forſt) nach den Vierecken des Hauſes herunterhangende Kanten des Sparrwerks.

Eckhaus, niederſächſiſch **Orthaus**, ein Haus, welches an der Ecke einer Gaſſe oder Straße ſtehet, oder an ſolchem Platz, wo zwey Gaſſen ſich einander durchkreuzen.

Eckhaus, (Bienenzucht) runde Weiſerzellen an der Ecke der Brutſcheiben.

Eckiger Lauf, (Jägerey) wenn bey einem Jagen die Jagd ohne Rundung und Bogen geſtellt iſt. Dergleichen Jagen iſt gut, weil unten am Orte eine Schnappe und ein Falltuch gar füglich kann angebracht werden.

Eckiger Lauf, (Büchſenmacher, Jägerey) ſo nennt man einen Büchſen- oder Flintenlauf, welcher oben nicht rund gefeilet iſt, ſondern kantige Seiten hat.

Eckkachel, (Töpfer) diejenigen Kacheln, welche die Ecken eines Ofens ausfüllen. (ſ. Kachel.) Eine ſolche Kachel wird in zwey zuſammengehörige Formen geformet, die in der Ecke des Eckbretts zuſammen geſetzt werden.

Eckkommode, (Tiſchler) eine Commode, die in der Ecke eines Zimmers angebracht wird, und alſo vorn rund, hinten winklich ſeyn muß, um die Ecke zu ſchließen oder auszufüllen. (ſ. Commode.)

Ecklade, (Töpfer) ein an der Wand der Werkſtätte beveſtigtes Brett, worauf in einiger Entfernung, zwey ſchwebende dreyeckige Hölzer beveſtiget ſind. Beyde Dreyecke ſind auf dem Hauptbrett nach einem rechten Winkel aufgeſetzt. Der Töpfer gebraucht ſie, die Eckſimskacheln davon zu bilden. Dieſe Eckſimskacheln ſetzen die Töpfer aus zwey Theilen zuſammen, und ſchneiden beyde Theile der Kachel in der Zuſammenfügung an einem Dreyeck der Ecklade ſchräge ab.

Digitized by Google

Eckloche, ſ. Lochbaum.

Eckpfeiler, Fr. Pilaſtre angulaire, (Baukunſt) ein Pfeiler, welcher an der Ecke einer Mauer, und etwa um den vierten Theil in der Mauer ſteht.

Eckraſen, (Kriegesbaukunſt) große nach der Geſtalt der Ecken geſtochene Raſen. Mit ſelbigen werden die Ecken der Böſchungen an einer Verſchanzung verſetzt, nachher werden die Ecken bey der Arbeit ein wenig gerundet.

Eckſäule, Fr. Colonne angulaire, (Baukunſt) eine Säule, ſo an der Ecke einer Mauer ſteht, und in ſelbige eingreift, oder die Mauer iſt hinter ihr, wenn es auch die Ecke iſt, ausgehöhlt.

Eckſchaft, das Stück Mauer, ſo von dem äußerſten Fenſter bis an die Ecke eines Hauſes geht.

Eckſchuh, (Schlöſſer) eiſerne Beſchläge, mit welchen die unterſten Ecken der Kaſten beſchlagen werden.

Eckſparren, Lehrſparre, Gradſparre, Fr. arretiers, (Zimmermann) die ſchrägen Hölzer oder Sparren eines holländiſchen Dachs, an den Ecken deſſelben.

Eckſtämpel, Fr. Coin, (Buchbinder) ſind diejenigen meſſingenen Stämpel, womit in den Ecken der Bücher hinten auf dem Rücken die Figuren in die Vergoldung eingedruckt werden. Sie ſtecken in hölzernen Heften, und haben ausgeprägte erhabene Figuren, womit ſie, wenn ſie warm gemacht ſind, ihre Figuren in das Goldblatt und den Band eindrucken. Es gehören immer zwey dergleichen Stämpel zuſammen, und beyde heißen ein franzöſiſcher Satz. Den Namen Eckſtämpel haben ſie davon erhalten, daß ſie blos die Zierrathen in den Ecken bilden, da hingegen die übrigen Zierrathen in der Mitte des Rückens von den Mittelſtämpeln ausgepräget werden. (ſ. Mittelſtämpel.)

Eckſtänder, Eckſtiel, Fr. Poteau cornier, (Zimmermann) iſt derjenige aufrechtſtehende Balken an einem hölzernen Gebäude, oder ſolchem, das von Fachwerk erbauet wird, der an der Ecke des Gebäudes zu ſtehen komt; ſolche müſſen ſtark und geſund ſeyn.

Eckſtein, Unterſatz, (Baukunſt) eine Stuffe, worauf Säulen, Pfeiler und andere Stützen ruhen und erhöhet werden. Solche Stuffe raget etwas hervor, und iſt bisweilen dreyfach, doch müſſen die oberſten Stuffen ſchmäler als die unterſten ſeyn.

Eckſtein, (Baukunſt) ein großer Stein, der entweder unten oder an den Ecken eines freyſtehenden Gebäudes geleget wird, damit das Gebäude deſto veſter ruhen, oder vor allen Schaden des Anfahrens frey und ſicher ſeyn möge.

Eckſtiel, ſ. **Eckſtänder.**

Eckſtützen, ſ. **Strebepfeiler.**

Eckzierde, (Baukunſt) iſt ein Rechteck, welches in den unterſten Streifen an den Ecken beygeſetzt, und auf ihren drey Seiten mit den übrigen Gliedern des Unterbalkens oder der Oberſchwelle der Säule umgeben iſt.

Edderdunen, ſ. **Eiderdunen.**

Edel, (Bergwerk) ein Gebirge, das reichhaltiges, gutes und viel Erz führet.

Edel, ſ. **Edler Hirſch.**

Edele Anbrüche, (Bergwerk) die Bergleute nennen dasjenige Erz alſo, welches reich am Gehalt iſt.

Edelerz, wird auch dasjenige Erz genannt, ſo reichhaltig an Gold, Silber, oder andern Metallen iſt, darunter gehört das roth- und weiß Güldenerz, vorzüglich das Glaserz, welches das reichſte iſt, und wie das angelaufene Bley bleichſchwarz ausſieht, ſich auch ſchneiden und ſchlagen läßt.

Edelgeſteine, Edelſteine, (Bergwerk) hierzu gehören alle diejenigen Steine, welche nicht nur ihrer Seltenheit und Schönheit wegen ſchätzbar, ſondern auch von der Natur ſelbſt mit einem beſondern Lichte und Glanze oder Farbe verſehen ſind, welches denn noch mehr durch die Kunſt verbeſſert wird. Einige dieſer Steine ſind durchſichtig, andere aber halbdurchſichtig oder gänzlich undurchſichtig. Jene führen den Namen Edelſteine im eigentlichen Verſtande, dieſe aber heißen Halbedelſteine. Zu den eigentlichen oder durchſichtigen gehören: der **Diamant, Karfunkel, Sapphier, Rubin, Schmaragd, Hyacinth, Chryſolith, Amethyſt, Beryll** oder das ſogenannte Aquamarin. Unter die Halbedelſteine gehören der **Opal, Karniel, Onych, Türkis, Chalcedonier, Achat**, das ſogenannte **Katzenauge**, der **Jaſpis**, der **Griesſtein**, der **Malachit**, der **Schreckenſtein**, der **Lapislaſuli**, u. a. m. (ſ. alle dieſe an ſeinem Ort.) Dieſe Edelſteine, ſonderlich aber die durchſichtigen, haben ihren Urſprung von einem mit Bergſalz geſchwängerten Waſſer oder einer Feuchtigkeit, vermittelſt welcher ſie anſchießen, und in Kryſtall erwachſen, weil es unmöglich iſt, daß etwas durchſichtig ſeyn kann, das nicht vorher ſollte flüßig geweſen ſeyn. Ihre Farben erhalten ſie von dem Schwefel der in den Bergwerken befindlichen Metalle. Z. B. der Karfunkel, Rubin, Granat und Amethyſt von einem zarten Goldſchwefel, der Sapphir von der Tinktur des Silbers u. ſ. w. (ſ. an ſeinem Ort.) Dieſer Schwefel iſt aber in den edlen Steinen ſehr flüchtig, alſo daß die davon entſprungene Farbe gar leicht im Feuer verſchwindet und verrauchet, deswegen muß der Künſtler durch das Schneiden, Schleifen, durch Unterlegung der Folien, deſſen faſt alle Edelſteine bedürfen, die Erhöhung der Farben und des Glanzes bewerkſtelligen. Wahre und falſche, oder echte und unechte Edelſteine unterſcheidet man leicht an der Härte, und den Edelſteinen erſter Art, als dem Diamant, gewinnt auch die Feile nichts ab, auch bey zwey Steinen einer Größe, einem echten und unechten, erkennt man leicht in Anſehung des Gewichts, welcher falſch oder echt iſt, indem der falſche allemal leichter iſt, wie der echte. Die echten Edelſteine kommen insgemein aus den Morgenländern, die unechten werden in Europa gefunden. Zu den letztern kann man die Glasflüſſe rechnen.

Digitized by Google

Edelknabe, (Jägerey) bey einigen Jägern ein jagdbarer Hirſch mit 8 Enden.

Edelmarder, ſo wird wegen ſeines ſchönen und ſeltnen Pelzwerks, der ſogenannte Baummarder genannt. (ſ. Marder.)

Edelſteine, ſ. **Edelgeſteine**.

Edelſteinſchneider, **Edelgeſteinſchneider**, unter dieſer Benennung verſteht man die verſchiedenen Künſtler, welche Edelſteine nach ihrer verſchiedenen Art ſchneiden, ſchleifen oder ſchmiden, und ſie dem Juvelirer oder Goldarbeiter zum Faſſen in die Hände arbeiten. Dieſe Künſtler trennen ſich in drey bis vier Zweige. Der **Diamantſchneider** ſchneidet blos die Diamanten. (ſ. Diamantſchneider.) Der **Steinſchneider** (ſ. dieſen) ſchneidet die übrigen Edelſteine. Der **Wappenſchneider** (ſ. dieſen) gräbt in Steine verſchiedene Bilder, und endlich der **Tafelſchneider**, oder **Galanterieſteinſchneider** (ſ. dieſen) der aus halb Edelgeſteinen, Kryſtallen, Marmor, Jaſpis, Feuer- und Feldſteinen ſelbſt allerley Gefäße, als Doſen, Pokale, und dergleichen ſchneidet. Auch ſchneidet dieſer Künſtler aus Edelſteinen halberhobene Arbeit von mancherley Figuren. Seit etwa 100 Jahren ſind dieſe Künſtler in Nürnberg mit einer gewiſſen Ordnung verſehen, ſo daß ſie daſelbſt eine eigene Zunſt ausmachen, übrigens aber ſind ſolche an allen andern Orten freye Künſtler, und können ſich überall niederlaſſen.

Edeltanne, ſ. **Tanne**.

Edition, (Buchhändler) die Ausgabe eines gedruckten Buchs. Neue Edition, ein Werk, welches vorher im Druck erſchienen iſt, und wieder neu gedruckt wird, daher denn auch der Name zweyte, dritte ꝛc. Edition entſteht. (Auch Auflage.)

Edle, das, Fr. noble, nobleſſe, (Malerey.) Man ſagt von einem großen Maler, daß er in ſeinen Gedanken und in ſeinem Geſchmack viel Edles hat, um anzuzeigen, daß alles, was er in der Malerey anbringt und behandelt, edle und erhabene Gedanken einflößt, wenn er nämlich keinen niedrigen Gegenſtand wählt, und ſeine Kopfwendungen und Figuren nichts Unedles haben; denn ein Maler kann ganz gemeine Sachen edel behandeln, und gemeine Handlungen mit reizender Annehmlichkeit und Wahrheit vorſtellen.

Edle Geſchicke, (Bergwerk) ſind bey Erzgebirgen verſchiedene dem Gange zufallende oder zuſchaarende Klüfte und ſchmale Trümmer, welche bisweilen dem Gange mehr Metalltheile zuführen, oder ſelbigen veredlen.

Edle Jägerey, (Jägerey) heißt das ganze Weidwerk, und alles, was ein hirſchgerechter Jäger verſtehen muß.

Edler Gang, (Bergwerk) ein Gang, welcher reich iſt, und gutes und viel Erz bey ſich führet.

Edler Hirſch, (Jägerey) in der Jägerſprache führet der Hirſch dieſe Benennung, weil vornehme Herren ſich vorzüglich mit dem Jagen auf dieſes Wildpret ergötzen.

Edler Weydmann, oder **Jäger**, ein alter Ehrentitel eines hirſchgerechten Jägers, welcher ihnen aus Schätzung der Jägerey von großen Herren, mit denen ſie bey dem Jagen viel Umgang haben, von undenklichen Jahren beygeleget wurde.

Edles, (Bergwerk) Erze, Salze ꝛc. ſo man beym Schürfen eines Gebirges antrifft.

Edles Gebirge, (Bergwerk) darinn viele und reichhaltige Erze ſind.

Effekten, (Kaufmann) das Vermögen eines Kaufmanns an Waaren, ausſtehenden oder Aktivſchulden und Gütern, und ſolche werden gemeiniglich in drey Klaſſen unterſchieden, nämlich in gute, ſchlimme und zweifelhafte.

Efflöcher, (Lautenmacher) diejenigen beyden Löcher auf der Decke einer Violine, welche dem Schall einer Violine aus dem Innern derſelben den Ausgang verſchaffen. Sie führen ihren Namen von ihrer Geſtalt, weil ſie ein lateiniſches kleines ſ bilden. Sie werden von beyden Seiten der Saiten gegen dem Saitenhalter zu, mit einem Schnitzer aus der Decke der Violine ausgeſchnitten. Eben ſolche Löcher erhält die Baßgeige, die Bratſche und andere Geigen ähnlicher Inſtrumente.

Efter, **Aefter**, (Sattler) eine auf dem Hintergeſtelle des deutſchen Sattels befindliches, gerundetes, aber nicht völlig ſenkrecht ſtehendes Holz, welches eigentlich auf dem Sattelbaum ſo angebracht iſt, daß es einen halben ſchräge ſtehenden Kreis bildet, und eigentlich den geſchloſſenen Sitz des Reuters befördern ſoll, indem er ſein Geſäß daran bequem lehnen kann. Daher iſt der Efter gut gepolſtert und mit Leder überzogen.

Egart, (Landwirthſchaft) einen Acker wieder urbar machen, der zwar etliche Jahre gebauet iſt, nachher aber 10 oder mehrere Jahre wüſte gelegen hat, und dadurch ganz verwildert iſt.

Egde, ſ. **Ege**.

Ege, **Egde**, **Egge**, (Landwirthſchaft) ein unentbehrliches und nächſt dem Pfluge höchſt nothwendiges Werkzeug, womit die Fahren, Erdſchollen und Klößer im Acker zerbrochen, die Quecken und anderes Unkraut aus demſelben geriſſen, das Erdreich über den in das Feld geſtreueten Saamen gezogen, und dieſer dadurch bedecket wird, damit er vor den Vögeln bis zu ſeiner Aufkeimung bewahret werde. Dieſes Werkzeug beſteht gewöhnlich aus drey, höchſtens vier bis fünf ſtarken Latten oder dünnen Egebalken, worinn die Zinken oder eiſerne Nägel ſtecken, und überdies drey Schienen oder Scheiden, wodurch zwey nahe an den Seiten durch den Balken geſtecket werden, eine aber in der Mitte, um ſolche in einer beliebigen Entfernung von einander zu entfernen. Die Egebalken ſind 2½ Elle lange, 3 Zoll breite, und in der Mitte dicke Hölzer, worinn gemeiniglich 10 Zinken ziemlich ſenkrecht ſtecken. Die Schienen oder **Egeſcheiden** (ſ. dieſe) werden zu beyden Seiten durch die **Egebalken** geſteckt, vermittelſt der Egezinken mit dieſen beveſtiget. Sie dienen dazu, die Balken in gleicher Weite zu entfernen, daß ſie beym Egen nicht zuſammen rücken können. Es giebt auch Egen mit hölzernen Zinken, und dieſe haben fünf gleich weit von einander ſtehende Balken. Jeder dieſer Balken hat zehen hölzerne Zinken, ſo daß alſo eine ſolche Ege 50 Zinken erhält, die

Digitized by Google

bis 18 Zoll lang, und von Rüſtern- Eichen- oder anderm harten Holze verfertiget ſind. Dieſe Egen ſind in ſandigen, lockern, leichten, oder an und vor ſich reinen Feldern ſehr gut zu gebrauchen, aber in unreinen, veſten, beſonders lehmigen Feldern, ſchwarzem Boden, taugen ſie nichts. Faſt ein jedes Land hat eine andere Art Egen, wenigſtens was die Größe anlangt, ſo daß man dieſes Werkzeug überall von verſchiedener Größe antrifft. Ueberhaupt aber ſtimmen faſt alle damit überall überein, daß man die eiſernen Zinken entweder nur durch die Balken in dazu gemachte Löcher durchſteckt, und ſo, daß ſie nach dem Gebrauch wieder herausgezogen werden können, oder ſie werden wie andere eiſerne Nägel mit Köpfen verſehen, und in die Balken eingeſchlagen oder eingebrennet und beveſtiget. Die eiſernen Zinken können wegen ihrer Schwere das Feld beſſer, als die hölzernen durcharbeiten, wenn man ſich ihrer im zähen Boden bedienet, und ſind die Egen nicht ſchwer genug, daß ſie den Boden gut faſſen können, ſo beſchweret man ſie noch mit ſtarken Blöcken, welche man **Egeblöcke** nennt, alsdenn werden aber auch zwey Pferde vor eine ſolche Ege geſpannt. Dieſes iſt vorzüglich bey ſehr großen Egen gebräuchlich, womit man den Acker völlig durcharbeitet, wenn er bereits vorher mit kleinern Egen geegt iſt. Zu der Ege gehöret auch ein Haken, der **Egehaken** genennt wird, (ſ. Egehaken) womit man die Ege heben und lüften kann, daß ſich der Saame nicht zuſammenſchleiſe, oder wenn man Quecken und anderes Unkraut aus dem Acker eget, daß die Egen deſto reiner gehalten werden können. Um die Ege auf das Feld und wieder nach Hauſe zu führen, bedienet man ſich des ſogenannten **Egeſchlittens**. (ſ. dieſen.) Im leichten Boden zieht ein Pferd jede Ege, und hinter zwey ſolchen Egen koppelt man noch eine dritte, ſo daß zwey Pferde drey Egen ziehen. Wo zwey Egen neben einander gehen, da wird die linke, welche nämlich das Sattelpferd ſchleppet, die **Sattelege**, die andere aber die **Handege** genannt. An dem äußern Balken der Sattelege iſt ein Ring, welcher an den dritten Zinken gehänget wird. Dieſer Ring iſt an der Zugkette, an welcher das Ortſcheit hängt, angeſchweißet. (ſ. Zugkette.)

Egebalken, ſ. Ege.

Egeblöcke, ſind Klötze, womit die Egen bey lehmigen und andern ſtrengen Aeckern beſchweret werden.

Egehaken, ein ohngefähr ½ oder 1½ Elle langer, und vorn gekrümmter Stecken oder ſelbſt gewachſener Haken, womit man die Ege von Zeit zu Zeit in die Höhe hebet und lüftet.

Egen, die Beſchäfftigung des Landmanns, wenn derſelbe mit der Ege die Furchen des Pfluges ebnet, und hiebey zugleich nach drey verſchiedenen Endzwecken trachtet. Erſtlich ſuchet man die in dem Acker befindlichen Quecken, das Unkraut und die Wurzeln dadurch nicht allein zu zerſtöhren, ſondern auch das Land, ſoviel wie möglich, gänzlich davon zu befreyen; hiernächſt ſucht man die völlige Zertheilung der gar zu veſten an einander hängenden Erdtheile, die durch den Pflug nicht gezwungen werden können, zu bewerkſtelligen, und endlich iſt das Egen auch dazu beſtimmt, daß man vermittelſt derſelben den ausgeſtreueten Saamen mit Erdreich bedecket, und dieſes auf ſeiner Oberfläche glatt und eben mache. Nach dieſen verſchiedenen Abſichten müſſen auch verſchiedene Egen gebraucht, und das Egen ſelbſt verſchiedentlich bewerkſtelliget werden. Denn wenn man die Abſicht hat, den Acker von den verderblichen Quecken und Unkrautwurzeln zu reinigen, ſo muß man eine ſchwere, mit langen ſcharf gemachten eiſernen Zinken verſehene Ege wählen, damit man die Quecken und Wurzeln loßreiße, und ſie auf die Oberfläche des Ackers bringe, damit ſolche zuſammengeharkt und vom Acker geſchafft werden können. Deswegen iſt es gut, wenn die Zinken an dieſen Egen, etwas gegen das Pferd zu, krumm aufwärts gebogen ſind, daß ſie die Wurzeln und Quecken, wenn ſie ſolche faſſen, herauswerfen können. Noch ſchwerer müſſen die Egen ſeyn, womit man ein thonigtes und derbes Erdreich recht mürbe machen, und die von dem Pfluge zurückgelaſſenen Erdenklößer völlig zertheilen und zermalmen will. Bey dem Unteregen des Saamens bedient man ſich nur leichter Egen, weil der Endzweck hier nur dieſer iſt, den Saamen mit der durch die Ege aufgelockerten Erde zu bedecken, und ſolchen überall gleich darunter zu verbreiten. Die mit langen Zinken verſehene Egen taugen alſo zu dieſer Arbeit nichts, ſondern es müſſen nur kurze Zinken ſeyn, womit nur die Oberfläche berühret wird. So wie mit dem Werkzeuge ſelbſt eine Abwechſelung nach den verſchiedenen Aeckern und Arten zu egen vorgenommen werden muß, eben ſo iſt auch die Zeit verſchieden, wenn und wie oft geeget werden muß, wobey nach den verſchiedenen Aeckern auch die Zeit und die Witterung in acht zu nehmen iſt. Erſtlich iſt es nicht rathſam, daß der Acker gleich, nachdem er umgepflüget iſt, ſo wenig in der Brache als **Wendfahre** mit der Ege umzogen werde. Denn weil das öftere Umpflügen und Umkehren des Erdreichs auch deswegen geſchieht, damit es in allen ſeinen Theilen von Luft und Sonne gehörig durchdrungen und aufgelöſet werden könne, und folglich der umgepflügte Acker in den aufgelockerten Fahren nach dem Pflügen weit beſſer von dieſen Elementen durchdrungen werden kann, als wenn derſelbe durch die Ege eine überall gleiche Oberfläche erhalten hat. Deswegen iſt es nöthig, den Acker ſo lange liegen zu laſſen, ehe man ihn beeget, bis er Zeit genug gehabt, gehörig aufgelöſet zu werden. Dieſe Zeit iſt alsdenn vorhanden, wenn der umgepflügte Acker auszuſchlagen und Gras zu treiben anfängt. Jedoch muß auch auf die Witterung Rückſicht genommen werden. Ein grasartiger Boden verträgt bey einer naſſen und feuchten Witterung keine Ege, ſondern je trockener das Wetter iſt, je beſſer geht dieſe Arbeit alsdenn auf gedachtem Acker von ſtatten. Aber bey einem trocknen, allzu veſt an einander hangenden Boden muß die Zeit beſonders abgepaſſet werden, daß ſolche weder zu naß noch zu trocken ſey. Zwey oder drey Tage nach einem gefallenen Regen iſt für ſolchen Acker die beſte Zeit zu egen. Bey der Einegnung des Saamens und der Saatfahrt iſt gleichfalls die Witterung in acht zu nehmen, wenn daraus kein Schaden entſtehen ſoll. Bey dem Winter-

Digitized by Google

Wintergetreide iſt es zwar einerley, ob es gleich nach dem Säen geſchieht oder nicht, wenn das Einegen nur noch vor dem Aufkeimen des Saamens vollbracht iſt. Nur muß man ſich vor der naſſen Witterung in acht nehmen. Bey dem Sommergetreide aber muß nicht gleich nach der Ausſaat eingeeget werden, denn es giebt wenig Frucht, und deſto mehr Hederich. Das leztere Einegen geſchieht auf vielerley Art. An manchen Orten wird der Saame nur mit einer Rückege eingeeget, (ſ. dieſe) oder nur ein Zug angeſpannt. Andere ſpannen zwey Züge an eine lange Wage, welche ſo breit iſt, als das ſchmale gepflügte Beet. In jeder Scheidfurche geht ein Zug Vieh, und es werden zwey fünfbalkige Egen hinter einander gekoppelt. Der Eger geht entweder auf dem Beete oder in der Furche linker Hand nach, und hat einen Strick an der hinterſten Ege beveſtiget, mit welchem die Ege, wenn es nöthig iſt, gehoben und gerückt wird, damit der Acker klärer werde, und der Saame gleicher kann eingebracht werden, denn wenn man das Heben und Rücken der Ege unterläßt, ſo geſchieht es gar leicht, daß der Saame ſtrichweiſe fortgeſchleppet wird, wenn ſich Erdklößer, Steine, Graswurzeln oder Miſt zwiſchen die Egezinken anlegen, und folglich der Saame hernach zu dick an einem Ort zuſammen zu liegen komt. Andere koppeln wol 3, 4, 5 bis 6 Egen neben einander, welche große, breite, niedrige und faſt gleiche Beete haben. Bey dem Egen ſelbſt pflegt man den Acker erſt in die Länge auf- und niederwärts zu ziehen, und alsdenn wieder in die Queere. Zuweilen geſchieht es auch ins Kreuz, ſo, daß ſich die Egezüge in gewiſſen Strichen durchſchneiden. Iſt der Boden mürbe und locker, ſo kann man die Queerzüge auch weglaſſen, ja man fängt wol gar ſogleich die Kreuzzüge an, wobey man aber alsdenn wohl acht haben muß, daß die Züge einander allenthalben treffen und durchkreuzen, oder man eget auch nach Kreiſen oder in die Runde.

Egenlaufen, (Landwirthſchaft) iſt eine Verrichtung von jungen Kindern oder Weibsleuten, welche hinter den Egen hergehen, und dieſelben mit einem gebundenen Leinchen oder mit dem Egehaken heben und lüften, daß ſich der Saame nicht zuſammenſchleife, oder die Quecken aus den Egezinken fallen.

Egenpflug. Eine engliſche Erfindung, da anſtatt der Zinken Pflugſcharen angebracht ſind. Er iſt wie eine gemeine Ege geſtaltet, 7 Fuß lang und 4 Fuß breit. Die Pflugſcharen ſind von Eiſen mit einem Schenkel, wie eine Egezinke ohngefähr 8 Zoll lang. An dem Ende iſt ein breites Stück Eiſen oder Fuß in Geſtalt eines Herzens, welches eine gerundete Spitze hat, unterwärts ausgehöhlet, und an der Oberfläche gerundet iſt. Dieſer Fuß iſt gleichfalls 8 Zoll lang und eben ſo breit. Die beyden Seiten nebſt der gerundeten Spitze ſind an der Kante geſchärft, wie eine gemeine Hacke. Es ſind 14 dergleichen Scharen vorhanden, und ſie ſind in dem Geſtelle folgender Geſtalt geordnet. Erſtlich kommen drey Scharen in dem vorderſten Balken, an jeder Ecke eine und in der Mitte eine, denn folgen an den folgenden beyden Balken, allemal zwey und zwey Scharen, in einem Balken viere, doch ſo, daß allemal zwey zwiſchen zwey des erſten Balkens zu ſtehen kommen, endlich in dem letzten Balken kommen die drey übrigen ſo zu ſtehen, daß ſie mit den im erſten Balken parallel ſtecken. Da die Scharen des erſten und letzten Balkens, ſo wie auch die Scharen des zweyten und dritten Balkens in ihrer Lage parallel ſtecken, ſo vollführen die Scharen des dritten und vierten Balkens nur das, was die Scharen des erſten und zweyten Balkens angefangen haben. Die Scharen ſtecken ohngefähr 14 Zoll von einander, und jede Schare jätet 8 Zoll Land aus und läßt 6 Zoll liegen. Man kann bey dem wiederholten Egen die hintern Reihen Scharen verſchieben, daß ſie in die Zwiſchenräume eingreifen, wo noch nicht geeget iſt, ſo daß der Acker in einen ſo guten Stand gebracht wird, als die Beete eines wohlbeſtellten Gartens. Hr. Joh. Wood hat dieſe Ege eigentlich zum Rubenbau erfunden, um die zu dick aufſchießenden Pflanzen dünner zu machen.

Egeſcheiden, ſ. Egeſchienen.

Egeſchienen, **Egeſcheiden**, ſind ohngefähr $2\frac{1}{2}$ Elle lange, 3 bis $3\frac{1}{2}$ Zoll breite Leiſten von Rüſtern oder anderm zähen und veſten Holze, welche von beyden Seiten durch die Egebalken geſteckt werden. (ſ. Ege.)

Egenzähne, ſ. Egezinken.

Egeſchlitten, iſt eine aus zwey ſtarken Planken oder Schlittenbäumen, vier Säulen, vier Riegeln und zwey Plattſtücken zuſammengeſetzte Schleife, worauf die Egen, damit man den Zinken keinen Schaden verurſache, auf und von dem Felde gebracht werden.

Egezinken, **Egenzähne**, (Schlöſſer und Wagner) ſind hölzerne oder eiſerne Nägel, welche in den Egebalken $\frac{3}{4}$ Elle weit von einader ſtecken, und entweder ein- und ausgeſchlagen werden können, oder auch alſo verfertiget ſind, daß ſie, wie gewöhnliche Nägel, Köpfe haben, und veſt eingeſchlagen werden. (ſ. auch Ege.)

Egge, ſ. Ege.

Eggegarten, (Förſter) ein Stück Landes, ſo ehedem beackert, nachher aber mit Holz angepflogen iſt.

Egrapoir, franzöſiſchen Urſprungs, (Eiſenhütte) man kann dieſes Geräthe im Deutſchen mit Recht ein Scheideſieb oder Räder nennen, weil es auf dem Pochwerk bey der Wäſche der Erze gebraucht wird, um die Erze von der Beymiſchung der Erde zu befreyen. Es beſteht aus einem Gitterwerk, welches über die ſogenannte Wäſche geleget wird. (ſ. Wäſche.) Zwey dicke Bretter, die 6 Fuß lang und 8 Zoll hoch ſind, werden inwendig durch Queerhölzer, die 8 Zoll lang ſind, durch Hülfe angebrachter Zapfen, die durch ihre Löcher gehen, zuſammengehalten. Dieſe Zapfen haben ſelbſt auswendig Zapfenlöcher, damit ſie durch Nägel unten an den Bohlen gehalten werden können. Einen Zoll weit vom Rande macht man ein Falze, in der man eiſerne Ruthen anbringt, die 9 Zoll lang geſeilt, und unterwärts ausgeſpreitzt ſind. Man entfernet eine von der andern ſo weit, als man es nur nöthig befindet, durch Hülfe kleiner Stücke Holz, die einen Raum zwiſchen ſich laſſen, der dem Erze oder dem Sande proportioni-

Digitized by Google

portioniret iſt, indem man ſich denn nach dem kleinſten dieſer beyden Körper richtet, als welcher durchgehen, das gröbere aber zurück bleiben ſoll. Alles zuſammen macht ein Gitterwerk aus, das 7 bis 8 Zoll hoch iſt. Man ſtellet dieſes Gitterwerk auf die eine Seite der Wäſche dergeſtalt, daß das eine Ende ſchrege auf der Wäſche herunter zu liegen komt, ſo daß das ganze Gitter eine ſchiefe Richtung von 24 oder 25 Grad erhält. An die hohe Seite des Gitters wird ein Trichter geſetzt, und das Waſſer aus dem Halter fließt durch eine Röhre in den Trichter, in welchen das Erz geworfen iſt. Man bedienet ſich des Trichters, damit das Erz nicht ſtückweiſe in den kleinen Waſſerbehälter falle und ſelbigen anſchwelle. Das Erz, ſo durch das Waſſer in den Trichter auf das Gitterwerk gebracht iſt, geht durch die Ruthen durch, oder auch, nach Beſchaffenheit des Erzes, wird der Sand durchgeſiebet. Eines von beyden nun, welches durchgeht, fällt in die Wäſche, da indeſſen das andere, ſo nicht durchfallen kann, auf den Grund des Gitters fällt. So oft alſo das Erz und der Sand an Größe verſchieden, geht dieſes Sortiren ſehr geſchwinde und genau von ſtatten. Man gebraucht bey dieſer Arbeit zwey Leute. Einer wirft das Erz in den Trichter, der andere zieht es mit einer Krücke unter dem Siebe hervor, und legt es auf einen Haufen an die Seite der Waſchanſtalt. Dieſe Anſtalt iſt aber nur in Frankreich gebräuchlich, denn in Deutſchland weiß man auf den Puchwerken von dergleichen Maſchinen und Einrichtungen nichts. Denn ſie ſcheinet ſehr unzulänglich zu ihrem Endzweck zu ſeyn, weil es gewiß ein ſehr ſeltner Fall ſeyn wird, deſſen Möglichkeit man ſich kaum vorſtellen kann, daß entweder alle Körner und Stückchen Erz, oder aller Sand und Steine von einerley Größe ſeyn ſollten, und ſobald dieſes nicht iſt, ſo kann die Scheidung auch nicht anders, als ſehr unvollkommen geſchehen. (ſ. auch Puchwerk und Wäſche.)

Egyptienne, eine Art Zeug aus gemengter Floretſeide, Haaren ꝛc. der eine halbe Elle breit iſt.

Ehem, ein aus einem Stamme ausgehöhlter chineſiſcher Kahn, der unſern Fiſchernachen gleicht.

Ehern, iſt ſoviel als kupfern oder vom Klockengut, (ſ. dieſes) doch hieß es auch in alten Zeiten überhaupt ſoviel, als von Erz oder Metall.

Ehle, ſ. **Elle**.

Ehrenbogen, ſ. **Ehrenpforte**.

Ehrengrab, ein mit Bildhauerarbeit und Denkſchriften ausgeziertes Leichendenkmal, welches dem Andenken eines berühmten Verſtorbenen zu Ehren errichtet iſt, aber keine Leichengebeine enthält, wodurch es ſich von einem Grabmal unterſcheidet.

Ehrenpforte, Ehrenbogen, Siegesbogen, Triumphbogen, Fr. Arc de Triomphe, iſt eine prächtige Bogenſtellung, die in alten Zeiten, bey den Griechen und Römern beſonders, den ſiegenden Feldherren von Marmor oder andern Steinen prächtig erbauet wurde, wodurch ſie ihre feyerlichſten Einzüge hielten. Sie blieben zum ewigen Andenken ihrer Heldenthaten ſtehen, daher man ſolche noch hin und wieder antrifft. Heut zu Tage werden dergleichen Ehrenpforten ſelten anders, als von Holz errichtet, wodurch große Herren bey einer Feyerlichkeit ihren Einzug halten. Man verſieht dieſe hölzerne Ehrenpforten mit einer gemachten Säulenordnung, ſo wie ehedem die ſteinernen dergleichen von Stein hatten. Man muß aber eine Säulenordnung malen, ſo ſich zu dem Stande des Einzuhenden ſchickt. Ueberdem werden ſie auch mit geſchickten Sinnbildern, Statuen, Tropheen und dergleichen Zierrathen bemalet. Ueber dem Hauptgeſimſe wird auch noch gemeiniglich ein niedriges Stockwerk oder eine Attika angebracht, in deſſen mittelſtem Felde die Denkſchrift, wozu oder weshalb die Ehrenpforte geſetzt iſt, angebracht werden kann.

Ehrenſäule, Fr. Colonne honorable, eine hohe Säule auf einem niedrigen Säulenſtuhl, welche bey den Griechen einer Perſon geſetzt wurde, die ſich um das Vaterland verdient gemacht hatte, und worauf gemeiniglich ihr Bildniß, aus Marmor gehauen, geſtellt wurde.

Ehſe, Ehs, (Bäcker) bedeutet die innerliche Beſchaffenheit eines guten und wohlausgebackenen Brodes, und ſoviel, als Eßbar, wovon es auch vermuthlich ſeinen Urſprung hat. Es iſt nur durch die Ausſprache verändert worden, welches ſehr oft bey den Handwerkern geſchieht. In hieſiger Gegend iſt dieſes Wort bey den Bäckern nicht ſonderlich im Gebrauch.

Eibenbaum, Iben- Iſenbaum, Eibe, Taxus, ein Baum, der zu dem Geſchlechte der Nadelhölzer gehöret, deſſen Nadeln den Nadeln der Tannenbäume gleichen, und der rothe ſaftige Beeren trägt. Die Tangeln ſind kurz, hart und ſpitzig. Er wächſt in den mittägigen europäiſchen Ländern, auch in manchen Gegenden Deutſchlands, woſelbſt er aber am meiſten zur Zierrath der Gärten wie Pyramiden gezogen wird. Er hat ein gelbes, veſtes und von allem Verderben freyes Holz, das ſich gut poliren und beitzen läßt, und daher zu mancherley Tiſchler- und Drechslerarbeit gebraucht wird, auch macht man davon muſikaliſche Inſtrumente.

Eich, Eichen, Aichen, Icken, wird ſonderlich bey Vergleichung der Gold- und Silbergewichte der unterſchiedenen Städte und Länder geſagt, wenn man eins mit dem andern vergleichen will. Z. B. ein Mark Silbergewicht in Nürnberg jetziger Eich thut in Hamburg 18 Loth 12 Pfennig ꝛc. Ueberhaupt heißt Eichen ſoviel, als etwas nach einem vorgeſchriebenen Maaß oder Gewicht einer Stadt oder eines Landes einrichten und bewähren. Daher heißt derjenige, welcher auf die Richtigkeit der Maaße und Gewichte Acht haben muß, an einigen Orten Aicher, Aichherr, Aichmeiſter; und Aichmaaß, Eichſtab, Eichgewichte, ſind die Modelle oder Vorſchriften, wonach man ſich beym Eichen richten müſſe. Auch beym Weine iſt an einigen Orten das Wort Eiche anſtatt Maaß gewöhnlich.

Eiche, ein großer ſtarker Baum, der zum Laubholz gehöret, von welchem man in Europa dreyerley Arten zählet, als: 1) die **Steineiche**. Sie hat einen niedrigen Stamm, aber dabey viele große ausgebreitete Aeſte und kleine

Digitized by Google

kleine Blätter von dunkelgrüner Farbe. Sie hat zum Bauen das veſteſte und dauerhafteſte Holz, iſt aber nur zu grober Arbeit gut, weil ſie wegen ihrer Kürze und vielen Aeſte nicht zu allem tauget. Das Holz dieſer Eiche iſt weißbläulich, ſo daß es auch ſogar die Art bläulich färbet. 2) Die Haſeleiche oder Rotheiche, auch von einigen Locheiche genannt. Sie wächſt höher auch dicker, als die Steineiche. Ihr Holz iſt gelblich und weicher, als das von der Steineiche. Daher läßt es ſich auch beſſer ſpalten, behauen, und behobeln. Es iſt zu verſchiedenen Arbeiten, ſowohl zum Bauen, als auch zu andern feinen Arbeiten der Tiſchler und anderer Holzarbeiter ſehr brauchbar. Die Holzarbeiter legen die Bretter von dieſer Eiche gern ins Waſſer, welches die in dieſem Holze ſteckende Säure auszieht, demſelben eine größere Dichtigkeit mittheilet, und ſie vor dem Aufreißen bewahret. Zugleich wird das Holz auch dauerhafter und vor der Fäulniß bewahret. Die Steineiche wächſet auf Bergen und Thälern, die Haſeleiche aber in Wäldern. 3) Die Zirneiche übertrifft die erſten beyden Arten an Höhe, wächſet aber nicht überall, trägt wenig und dazu noch ſehr kleine Früchte. In Nordamerika, wo gleichfalls viele Eichen wachſen, zählet man ſieben verſchiedene Arten, als die **Weideneiche**, die **grüne Eiche**, die ihre Blätter beſtändig behält, die **Kaſtanieneiche**, deren Blätter wie die Kaſtanienblätter ſind, die **ſchwarze Eiche**, deren Rinde ſchwarz iſt, die **weiße Eiche**, deren Holz und Blätter weiß ſind, die **Waſſereiche**, die nur in waſſerreichen Gründen wächſet, und endlich die **rothe Eiche**, die eine dunkelbraune, ſehr ſtarke, dichte Rinde hat, ſo man allen andern zur Lohe der Gerber vorzieht. Man zählt auch wol in Europa mehr, als die vorgedachten drey Arten, allein manche Benennungen bezeichnen nicht ſowohl Arten, als kleine Abänderungen.

Eichel, (Bortenwürker) ſo heißt an einem Porte-Epees das kegelartige Holz, an deſſen ſpitzem Ende der Band oder die Schnur des Porte-Epees beveſtigt, an dem breiten runden Ende aber die Franzen umwickelt werden. Dieſe Eichel wird mit eben ſolchen Fäden, z. B. Gold- oder Silberfäden mit Seide vermiſchet, als wovon das Porte-Epees gemacht wird, aus freyer Hand mit mancherley Schlingungen übernehet.

Eichelgarten, ſ. **Eichelkamp**.

Eichelkamp, (Förſter) ein insgemein umzäuntes Stück Landes, worauf Eicheln geſäet, oder worauf von dieſer Saat bereits junge Eichen ausgeſchlagen ſind. Sie werden von der Viehhutung verſchonet.

Eichelle, Eichſtab, Muſterelle, eine von der Obrigkeit veranſtaltete Elle, wornach die Ellen einer Stadt geeichet werden. Insgemein iſt ſie ganz von Eiſen, und in manchen Städten hängt ſie öffentlich auf oder vor dem Rathhauſe.

Eichelmaſt, (Schlächter und Haushaltung) das Mäſten der Schweine mit Eicheln, da man die Schweine in die Wälder treibt, wo ſie mit den Eicheln gefuttert werden, welche von den Eichen des Waldes abfallen. Man muß bey der Eichelmaſt mit darauf ſehen, ob die Eicheln auch ſehr wurmſtichig ſind, weil man ſchon oft bemerket hat, daß die Schweine in der Eichelmaſt eine beſondere Seuche davon bekommen, und häufig umfallen, welches von madigen Eicheln herrühret. Eine gute Eichelmaſt giebt aber ein derberes und veſteres Fett und Speck, als die Buchmaſt, und kann mit der Mäſtung vermittelſt Erbſen verglichen werden.

Eichelöl, (Handlung) ein alſo genanntes Oel, welches man bey den Materialiſten findet, die es aus der Provence erhalten, und von Haſelnüſſen gepreſſet wird. Auf der Küſte von Koromandel wächſet ein Baum, welcher unſrer Eiche gleicht, und eine Gattung Eicheln trägt, woraus man ein Oel preſſet, welches die Malabaren zur Speiſe, zum Brennen und Kattunfärben gebrauchen.

Eichen, Aichen, Iken, ſ. **Eich**.

Eichenblätter, (Porzellanfabrik) die flachen Konfektſchälchen in Geſtalt der Eichenblätter, wovon ſie auch den Namen erhalten haben. Man hat ſie von verſchiedener Größe.

Eichene Borke, (Lohgerber) die Rinde von der Eiche, woraus die Lohe zum lohgaren Leder entſteht. In England ſoll man zu dieſem Behuf eigene Eichelgärten anlegen, und bloß die Rinde von jungen Eichen nehmen. Auf den Hüttenwerken brennt man hieraus zuweilen Aſche zu Treibheerden.

Eichenholzfarbe, (Tiſchler) eine Farbe, deſſen man ſich bedienet, dem Kienenholze eine Farbe mitzutheilen, die dem Eichenholze gleich komt, um dem aus Kienen- oder Fichtenholz verfertigten Hausgeräthe ein gutes Anſehen zu geben. Sie wird aus dunkelgelben Oker und Umbra mit Leinöl oder Firniß angerieben, und wird heller oder dunkler, nachdem mehr oder weniger dunkelgelber Oker dazu komt. Die Tiſchler wiſſen dem Hausgeräthe durch das Anſtreichen mit dieſer Farbe ein dem Eichenholz ſehr ähnliches Anſehen zu geben.

Eicher, Eichherr, Eichner, Eichmeiſter, (Polizey) eine von der Polizey verordnete Perſon, ſo Maaß und Gewicht eichen muß. Dieſe Perſon heißt **Eichherr**, wenn ſie ein Mitglied des Magiſtrats iſt.

Eichherr, ſ. **Eicher**.

Eichhörnerhaare, (Bürſtenbinder) Haare aus dem Schweif dieſes Thieres, ſo zu Pinſeln, ſowohl zum Malen, als auch für die Frauenzimmer zum Schminken genommen werden. Sie werden bloß zuſammengebunden auf einen kleinen hölzernen Stiel geſtoßen.

Eichmaaß, Echtmaaß, (Polizey) ein von der Polizey des Orts aufbehaltenes Maaß, wornach die Maaße, z. B. Scheffel, gerichtet werden.

Eichmeiſter, ſ. **Eicher**.

Eichner, ſ. **Eicher**.

Eichpfal, ſ. **Sicherpfal**.

Eichſchälchen, (Probirer) kleine Schälchen von dünnem Silber oder Meſſing, ſo in die Probir- oder Kornwage geſtellt werden, um die Probirkörner des Silbers darinn aufzuziehen.

Eichſtab,

Digitized by Google

Eichſtab, ſ. **Eichelle, Viſirmaaß.**

Eiderdunen, Edderdunen, Otterdunen, Sterndunen, Fiderdunen, ſind ſehr zarte, weiche, vorzüglich elaſtiſche, theils weiße, theils graue Flaumſedern eines isländiſchen Vogels, **Eider** genannt, der mehr das Anſehen einer Gans, als einer Ente hat, daher er auch bey einigen den Namen Eidergans führet. Er niſtet insonderheit auf den feroiſchen Inſeln zwiſchen den Klippen. Die Federn findet man zu gewiſſen Zeiten des Jahres, wenn er ſich gemauſert hat, in ſeinem Neſte. Sie werden mit Lebensgefahr von den dortigen Einwohnern geſammlet, indem ſie ſich mit Stricken von den höchſten Felſen darnach hinunter laſſen, und werden über Dänemark in andere Länder gebracht. Sie ſind ſo leicht und dehnen ſich, wenn ſie in einem Keſſel behutſam über glühende Kolen gehalten werden, dermaßen aus, daß man aus dreyen Pfunden ein Deckbett auf zwey Perſonen davon zurichten kann.

Eifer, Fr. Salé, (Scheidekunſt) eine Beſchaffenheit der Aſche, da ſie allzu kaltig oder zu ſalzig, und zu Teſten und Kappellen nicht rein genug iſt.

Eigener Verlag, (Buchhändler) beſteht in ſolchen Büchern, die der Buchhändler auf ſeine eigene Koſten hat drucken laſſen, und ſelbige ſelbſt verlegt. Man nennt ſie auch deswegen **Verlagsbücher.**

Eigene Schlacken, (Hüttenwerk) ſind die von eben der Arbeit, dazu ſie wieder genommen werden, aus der Hütte erhaltene Schlacken.

Eigene Vorſchläge, (Hüttenwerk) ſind Abſtrich, Heerd, Gekrätz und reine Glöte, welche aus der Hütte ſelbſt von vorheriger Arbeit gefallen ſind.

Eigene Waffen, ſo werden bey einigen Handwerkern diejenigen Handwerkszeuge genannt, die ein Geſelle ſich ſelbſt halten, und ſogar auf der Wanderſchaft mit ſich tragen muß, damit er nicht nöthig habe, ſolche dem Meiſter, bey welchem er in Arbeit komt, abzumiethen. Z. B. der Zimmergeſelle muß auf ſeiner Wanderſchaft fünf Stück Werkzeuge mit ſich führen, nämlich eine **Zimmerart**, eine **Queerart**, eine **Stichart**, ein **Schlichtbeil**, ein **Winkeleiſen**, oder er muß dagegen mit weniger Lohn vorlieb nehmen, oder gar für jedes Stück dieſer Werkzeuge dem Meiſter einen Groſchen Miethe geben. Bey einigen Handwerkern, z. B. bey den Hutmachern, muß der angehende neue Meiſter an einigen Orten ſein Meiſterſtück mit eigenen Werkzeugen machen, da hingegen bey den übrigen meiſten Handwerkern der angehende Meiſter in der Werkſtätte eines Altmeiſters, und mit deſſen Werkzeug ſein Meiſterſtück verfertiget.

Eigene Wechſel, (Handlung) ſind nichts anders, als eine kurze von dem Schuldner an den Gläubiger ausgeſtellte Schuldſchrift, worinn das Wort **Wechſel** enthalten, und der Schuldner die empfangene Summe wieder zu bezahlen ſich anheiſchig machet. Dieſe Wechſelbriefe werden nach dem preußiſchen Wechſelrecht **von und auf ſich ſelbſt geſtellte Wechſelbriefe** genennet.

Eigenlehner, (Bergwerk) derjenige, welcher eine Zeche allein bauet; iſt es aber eine Kießzeche, ſo wird ſolcher ein **Kießziemer** genennt.

Eigenſchaften guter Tücher, (Tuchmanufaktur.) Ein gutes Tuch muß 1) vollhärig und auf der Oberfläche mit einer kurzen dichtſtehenden Wolle verſehen ſeyn. 2) Muß das Haar recht geſchnitten, und fein, niedrig und gleich abgeſchoren ſeyn. 3) Muß man den Faden des Tuchs nur ein wenig erblicken, wenn man das Haar aufſtreichet, und einen hellen und tittlichten Grund ſehen, d. i. man muß die Kette ein wenig wahrnehmen können, daß es ſcheint, als wenn ſie mit Sand beſtreuet wäre. 4) Das Tuch ſelbſt muß ſich ſanft und weich anfühlen laſſen, ohne dabey ſchlaff zu ſeyn. Jedoch muß dieſes Weiche mit der Feine des Tuchs im Verhältniß ſtehen. 5) Müſſen die Farben in den melirten Tüchern wohl vertrieben, d. i. gut vermengt, und in den buntfärbigen wohl vertheilt ſeyn. Uebrigens muß man auf das übertriebene, glänzende und ſeidenartige Anſehen eines Tuches nicht zuviel bauen, weil es nur ein Anhang iſt, den man den **Farbentüchern** giebt, der von keiner langen Dauer iſt.

Eigenthümer, eines Schiffs, ſ. **Rheder.**

Eigenthumshandel, ſ. **propre Handlung.**

Eilen, deilen, ſ. **Luppen.**

Eilen, (Jäger) geſchwinde gehen. Wird von dem Hirſch geſagt. (ſ. übereilen.)

Eimer, (Böttcher) ein Gefäß von eichenen oder fichtenen Dauben, ſo entweder mit einer Kröſe oder Kimme (ſ. beydes) zuſammengeſetzt und mit hölzernen oder eiſernen Bändern belegt wird. Er hat gemeiniglich oberwärts in der Mitte in Geſtalt eines halben Zirkels einen eiſernen Biegel, woran man ſolchen tragen kann. Es dienet dieſes Gefäß zu Waſſer und andere flüßige Körper darinn zu ſchöpfen und zu tragen, und deswegen erhält er von ſeinem verſchiedenen Gebrauch auch verſchiedene Beynamen, als: **Bronn- Brunnen- Waſſer- Pferde-** oder **Trinkeimer** u. ſ. w. In hieſiger Gegend ſoll er billig 10 bis 12 Quart faſſen. Der Böttcher, der ſolche verfertiget, ſchneidet die dazu beſtimmte Dauben, ſie ſind eichen oder fichten, auf der Schneidebank mit dem Schneidemeſſer zu recht. Auf der äußern Seite giebt er denſelben eine Rundung, inwendig aber höhlt er ſie etwas aus, (ſ. Degſelfuge) damit, wenn die Dauben zuſammengeſetzt werden, das Gefäß eine gerundete Geſtalt erhält. Die Kanten der Dauben werden auf der Fügebank gefüget, (ſ. fügen) damit ſich Daube an Daube genau paſſe und das Gefäß Waſſer halte. Alsdenn werden die Stäbe in den Setzband geſetzt, und der Eimer erhält durch die Schneidemeſſer ſeine glatte und runde Geſtalt. Nachher wird die Kröſe oder Kimme mit dem Kröſe- oder Kimmeiſen eingeſchnitten, d. i. diejenige Rinne, worinn der Boden eingeſetzt wird. Der Boden wird alsdenn von verſchiedenen Bodenſtücken zuſammengepaßt, mit dem Zirkel und Maaßſtabe abgemeſſen, die Löcher, durch welche die Stäbe des Bodens zuſammengedöbelt (ſ. döbeln) werden ſollen, werden abgeriſſen, auf der Fügebank alsdenn die Stäbe aus dem Feinen geſtrichen

 und

und zuſammengefüget, und zwiſchen die Fugen des Bodens wird Schilf eingelegt, und mit Kleiſter von Mehl angeſtrichen. Hierauf wird der Boden abgehobelt und abgezirkelt, nach der Zirkellinie abgeſäget, geſtämmet (ſ. Stämmen) und gerundet, wodurch derſelbe ſeine vollkommene Gleichheit am Rande bekomt. Hierauf werden die Bänder etwas von dem Eimer abgenommen, und der Boden in die Kröſe oder Kimme eingeſetzt; alsdenn werden die Bänder aufgeſchlagen, und wenn es eiſerne Bänder ſeyn ſollen, ſo werden ſolche nachher an die Stelle der hölzernen von einem Grobſchmid aufgeleget, welcher auch zugleich den eiſernen Biegel anſetzt.

Eimer, blechener Eimer, (Klempner, Kupferſchmid) dieſe werden entweder von verzinntem Eiſenblech oder aber vom Meſſingblech und ſelten vom Kupferblech verfertiget, und erhalten den Beynamen Fiſcheimer oder Milcheimer. Wenn z. B. ein ſolcher Eimer von Meſſing durch den Kupferſchmid verfertiget wird, ſo ſetzt ihn dieſer aus folgenden Theilen zuſammen: der Eimer an ſich bildet ohne den Fuß und den Biegel, einen abgekürzten Kegel, deſſen dünnſtes Ende am Boden, das weiteſte aber oberwärts iſt, woran auch an der Mitte des Umfanges von zwey Seiten gegen über, der Biegel, woran er getragen wird, angelöthet wird. Der eigentliche Eimer wird aus zwey Theilen, welchen ihre Geſtalt auf dem Liegeamboß gegeben wird, der Länge nach zuſammengelöthet. Ehe ſie aber zuſammengelöthet werden, ſo erhalten ſie mit den **Sickhammern** (ſ. dieſen) verſchiedene Geſimme oder Stäbe, welche ſowohl oben am Rande, als auch weiter herunter und ganz unten am Boden angebracht werden. Der Rand des eigentlichen Körpers wird umgelegt, ein Draht eingeſetzt, und jener wird erſt mit einem hölzernen Hammer, und nachher mit der Finne eines kleinen Hammers genau um den Draht getrieben. Wenn der Hauptkörper zuſammengelöthet iſt, denn wird der untere Rand, worauf eigentlich der Eimer ſteht und zum Fuß dienet, gleichfalls aus zwey Stücken zuſammengelöthet, nachdem ſolcher, wie der Eimer ſelbſt, ſein Geſimſe erhalten, und der untere Rand umgebogen, und ein Draht gleichfalls eingeleget iſt. Nun wird der Boden gefälzt (ſ. dieß) und mit dem untern Rande an den Eimer angelöthet. Den Biegel ſchneidet der Handwerker aus einem ſchmalen Blech zu, biegt beyde Kanten um, ſteckt gleichfalls einen Draht unter die Ränder, biegt ihn denn nach einem Bogen auf dem Sperrhorn, und löthet ihn mit den Enden in der Mitte des Eimers inwendig an. Ueberall an den Rändern, welche umgebogen ſind und Draht untergelegt iſt, wird eine Verzierung gemacht, die darinn beſteht, daß man mit einem ſtumpfen Eiſen ſchrege Schnitte einſchlägt, welche kleine neben einander liegende Kerbe vorſtellen, wodurch dieſe Ränder ein krauſes Anſehen erhalten. Faſt auf eben die Art werden auch die Eimer von verzinntem Eiſenblech und Kupferblech, doch letztere nur ſelten, verfertiget.

Eimer, ein Maaß flüßiger Körper, beſonders des Weins, welches aber nach den verſchiedenen Gegenden auch von verſchiedener Größe iſt. Z. B. In Leipzig hat der Eimer nach dem Viſiermaaß 54 Kannen, und nach dem Schenkmaaß 63. In Dresden hingegen 72 Kannen Stadtmaaß und 74 Kannen Schloß- oder Hofmaaß. In Nürnberg hält er 68 Kannen nach dem Schenkmaaß und 64 Kannen nach dem Viſiermaaß. Im Hannöverſchen hat ein Eimer 32 Kannen und ein Fuder 15 Eimer. In Hamburg hält ein Fuder 6 Ahmen, eine Ahm 5 Eimer, und ein Eimer 16 Kannen. Im Oeſterreichiſchen machen 40 Maaß einen Eimer und 32 Eimer ein Fuder. In der Mark Brandenburg iſt ein Eimer Wein 63 Quart nach dem Viſiermaaß u. ſ. w.

Eimerketten, Seile, eiſerne, Bergſeile, (Bergwerk) diejenigen Ketten, woran die Kübel nebſt dem Erz mit den ſogenannten Göpeln in die Höhe gezogen werden, ſo wie man auch diejenigen Ketten, woran man mit den Eimern das Waſſer aus Brunnen ſchöpft, die dazu eingerichtet ſind, (ſ. Eimermerk, auch Eimerwerk mit Kettenwerk) alſo nennet. Oefters aber beträgt die Laſt der eiſernen Ketten drey- bis viermal mehr, als die Laſt, die man herausziehen will, beſonders wenn die Brunnen tief ſind. Z. B. der Eimer mit dem Waſſer wiegt kaum 30 bis 50 Pfund, hingegen aber auch die Eimerkette 40 bis 50 Pfund allein ſchwer. Daher komt es, daß, wenn der Eimer zu unterſt im Brunnen iſt, über ein Zentner Kraft zum Heben erfordert wird, oben aber, wenn der Eimer faſt heraus komt, nur die Hälfte nöthig iſt. Was daher ſonſt ein Knabe ziehen könnte, dazu iſt nunmehr ein ſtarker Mann, auch wol deren mehrere nöthig. Dieſer ungleichen Schwere der Kette kann man durch folgenden Mechanismus abhelfen. Die gemeinſchaftliche Kette der beyden Eimer wird um ein Getriebe oder einen Korb an einer ſenkrechten Welle geſchlungen, eben ſo, als wenn der Korb auf einer horizontalen Welle angebracht wäre, und beyde Enden der Kette ſich nach Gefallen auf- und abwinden konnten. Die ſenkrechte Welle, worauf das Getriebe oder der Korb ſteckt, läuft mit ihren beyden Zapfen unten und oben beweglich herum, und durch dieſelbe geht, beynahe nach unten zu, ein zwey- oder vierfacher Hebel oder Arm durch, mit welchem die Spindel mit dem Korbe, worauf die Eimerkette iſt, herumgedrehet wird. Die beyden Enden der Ketten gehen von dem Korbe über zwey bewegliche Scheiben, die über dem Brunnen in einer Entfernung von einander, daß ſie ſich nicht hindern, angebracht ſind, ſo daß nunmehr die an den Enden der Kette angebrachte Eimer ſenkrecht nach dem Brunnen zu herunter hängen. Denn die beyden Enden der Kette gehen von ihrem ſenkrecht ſtehenden Korbe horizontal über die beyden Scheiben, und hinter dieſen hangen ſie ſenkrecht herunter. Der Vortheil dieſer ſehr einfachen Maſchine iſt, daß man allemal eine geringe oder ſtarke Kraft mit Vortheil brauchen kann. Denn z. B. die Schwere der Kette mache gar keine Ungleichheit, und das Waſſer im Eimer wieget 30 Pfund, ſo kann eine Perſon, die 30 Pfund Kraft vermag, den Hebel der Spindel beynahe neben dieſer ergreifen, und den Eimer durch Umdrehung derſelben aus dem Brunnen in die Höhe winden; vermag aber die Perſon nur 15 Pfund Kraft anzuwenden, ſo

Digitized by Google

ſo faßt ſie den Hebel um etwas mehr vorwärts, nach dem Ende zu an, und ſie hat eben die Gewalt als die erſte. Iſt noch eine ſchwächere Kraft vorhanden, die nur 10 Pfund vermag, ſo faßt die Perſon den Hebel vorn ganz am Ende an, allein ſie muß dreymal ſoviel Zeit zubringen, als die Perſon, die hinten nicht weit von der Spindel den Hebel anzufaſſen vermag. Denn wenn dieſe Stelle 4 Fuß vom Mittelpunkt der Spindel entfernt wäre, ſo iſt der Umkreis, den die Perſon zu gehen hätte, $12\frac{4}{7}$ Fuß, dahingegen die zweyte Perſon, welche 8 Fuß vom Mittelpunkt anfaßt, $25\frac{1}{7}$ Fuß, und die dritte, die vorn am Ende des Hebels anfaßt und 12 Fuß vom Mittelpunkt entfernt iſt, $37\frac{5}{7}$ Fuß, auf einen Umgang zu machen haben, alſo daß einer, der dreymal ſtärker iſt als ein anderer, auch dreymal mehr in einerley Zeit verrichten kann. Inzwiſchen kann nach dieſer Einrichtung ein jeder nach ſeiner Kraft Waſſer in die Höhe bringen, daß es dem ſchwachen nicht ſauerer wird, als dem ſtarken. Dergleichen Arten Brunnen ſind gut auf Dörfern oder an Oertern, wo wenig Waſſer zu haben iſt, damit man im Nothfall, als bey Feuersgefahr nicht nur größere Eimer anhangen, ſondern vermöge etlicher Menſchen in der Schnelligkeit viel Waſſer herauf hohlen kann. Man kann auch noch die Ungleichheit der Kette durch Gegengewichte heben, indem man an dem jetzt beſchriebenen Brunnen noch eine Kette um die Spindel des Korbes oben über demſelben am Ende der Spindel aufwickelt, daß ſich ſolche rechts und links auswinden kann. Dieſe Kette wird über eine bewegliche Scheibe rückwärts von dem Brunnen abgeführet, und von da, wenn ſie ſenkrecht herunter hängt, in einem Schacht oder eine andere Tiefe geſenkt, oder aber, wenn es an einem hohen Hauſe oder Gebäude iſt, über etliche Scheiben in die Höhe gebracht, daß ſie ſo hoch herab zu ſteigen hat, als die Hälfte oder der vierte Theil von der Tiefe des Brunnens beträgt. An dieſer Kette hängen etliche Gewichte, welche an dem herunterhangenden Ende, von Weite zu Weite beveſtiget werden. Hierbey iſt nun noch folgendes zu beobachten. 1) Wenn ſich beyde Eimer begegnen, und mit ihrer Kette einander gleich hangen, ſo muß die oben an der Spindel mit Gewichte angebrachte Kette von der Spindel gänzlich abgelaufen ſeyn, und alle Gewichte müſſen auf dem Boden liegen und ruhen, damit, ſobald eine Seite der Eimerketten anfänget, wieder länger und ſchwerer zu werden, ſie ſich zum Gegenwicht auf die andere Seite der Spindel windet, und immer ein Gewicht nach dem andern wieder aufhebet, je nachdem eine Kette am Eimer an der Schwere zunimt. Wenn alſo gegenſeitig die Schwere der Eimerkette abnimt, ſo windet ſich die oberſte Spindelkette auch wieder ab, und die Gewichte kommen immer eins nach dem andern auf dem Boden zu liegen. Hierbey iſt aber noch folgendes zu bemerken. Wenn die Spindelkette gleichfalls um einen Korb ginge, als die Kette der Eimer, ſo müßte dieſe Kette ſo tief herabſteigen, als die Hälfte des Brunnens beträgt, und alle Gewichte zuſammen müſſen ſo ſchwer ſeyn, als der längſte herunterhangende Theil der Eimerkette mit dem einen Eimer, welche hier 50 Fuß lang und auch ſoviel Pfunde ſchwer ſeyn mag. Kann man aber keiner ſolchen Höhe oder Tiefe habhaft werden, ſo darf die Kette zum Gegengewicht ſich nur blos um die Spindel winden, und weil ſolche nur halb ſo dick iſt als der Korb, um welchen die Eimerkette gewickelt iſt, ſo darf man nur in dieſem Fall den vierten Theil der Brunnentiefe annehmen. Wenn alſo ein langer herunterhangender Theil der Eimerkette 40 Fuß lang iſt, ſo brauchet die Gegengewichtkette von ihrer Scheibe an nur 10 Fuß oder der vierte Theil lang zu ſeyn. Es müſſen aber doppelt ſoviel Gewicht an dieſe Kette gehangen werden, als die lange herunterhängende Eimerkette ſchwer iſt. Denn wie ſich die Welle, darauf ſich die Kette des Gegengewichts windet, gegen den Korb oder das Getriebe der Eimerkette verhält, alſo auch die Gewichte. 2) Iſt die Proportion der Gewichte zu beobachten, und zwar jemehr deren vorhanden ſind, je gleicher die Proportion bleibt, doch daß alle zuſammen ihre Schwere nach Proportion der Eimerkette haben. Z. B. es ſey die Tiefe 60 Fuß, jeder Fuß der Eimerkette zu 1 Pfund gerechnet macht gleichfalls 60 Pfund; der herunterhangende Theil der Gegengewichtkette darf alſo nur 15 Fuß lang ſeyn, und ſich auch nur ſoviel auf die Spindel auf und wieder abwickeln. An dieſer Kette hangen von Weite zu Weite 6 Gewichte, jedes 20 Pfund ſchwer, macht 120 oder 2mal 60 Pfund, weil die Spindel nur halb ſo dick, als der Korb auf der Spindel iſt. Wird nun die eine Eimerkette, indem der andere Eimer herunter gehet, und jener in die Höhe, um 5 Fuß kürzer, ſo wird ſie auch um 10 Pfund leichter, weil die herabſteigende Kette um 5 Pfund ſchwerer iſt. Inzwiſchen leget ſich das erſte und unterſte Gewicht, da die Gegengewichtkette herunter gegangen iſt, auf den Boden, denn die Laſt wird um 20 Pfund leichter. Alſo gehet es fort, bis ſich die Eimer, wie oben ſchon gedacht iſt, begegnen, und zugleich alle Gewichte mit der herunter gegangenen Gewichtkette auf dem Boden in Ruhe ohne Kraft liegen. Dergleichen Einrichtung mit den Ketten an den Brunnen kann auch in den Bergwerken, ſo ſeichte Treibſchächte haben, ohne Schwierigkeit angeleget werden. (ſ. Leup. Sch. d. W. K. Thl. I. Tab. XXXIV. Fig. I. u. III. wo noch mehr dergleichen Einrichtungen beſchrieben ſind.)

Eimerkolben, ſ. **Taſchenkolbe**.

Eimerkunſt, (Waſſerbau) eine Maſchine, wodurch vermittelſt eines Eimers, oder aufs höchſte zweyer, das Waſſer aus der Tiefe an einer Stange, Seil oder Kette heraus, auch wol über ſich in die Höhe gebracht wird. Die Kaſtenkunſt iſt von der Eimerkunſt darinn unterſchieden, daß jene ſchlechterdings aus verſchiedenen Eimern oder Kaſten beſtehet, dieſe aber nur aus einem oder höchſtens zwey Eimern. Man pflegt dergleichen auf unterſchiedene Art anzulegen, theils ganz ſchlecht wie bey einem gemeinen Ziehbrunnen mit dem Schwengel, theils mit Flaſchen oder Scheiben, ingleichen mit dem Kettenrade, theils mit Rad und Getriebe. Daher komt es auch, daß man bisweilen dieſe Maſchine entweder nach der Kraft, oder nach dem Zwiſchengeſchirr insbeſondere unterſcheidet. (ſ. die folgenden Artikel.)

Eimerkunſt mit dem Scheiben- oder Flaſchenzug, (Waſſerbau) dieſes beſtehet darinn, daß über einem Brunnen ein Galgen oder Gerüſte angebracht iſt, worinn oberwärts eine ſenkrechte Gabel oder Flaſche ſteckt, welche ſich oberwärts an einem Wirbel herumdrehen läßt. In dieſer Gabel lauft eine Scheibe oder Kolben, worüber ein Seil oder eine Kette gehet, an deren beyden Enden, ein Eimer beveſtiget iſt, ſo daß, wenn der eine Eimer heruntergezogen wird, der andere herauf gehet, oder umgekehrt. Der Nutzen iſt, daß man erſtlich immer einen vollen Eimer mit Waſſer herauf bringt, wenn man den leeren herunter läßt. Zweytens kann man weit bequemer von oben herab als von unten heraufziehen, da man die Schwere des Leibes von unten hinauf nicht gebrauchen kann. Hier aber ziehet man den vollen Eimer hinauf, indem man den leeren herunter läſſet, und ſobald der volle oben iſt, faßt man ſolchen mit der Hand an, und drehet ihn nebſt der Scheibe und Flaſche zum ausgießen herum, deßwegen denn auch die Gabel oder Scheibe ſich in dem Balken des Gerüſtes herumdrehen muß. Drittens erhält man das Gleichgewicht, daß man nicht mehr als das Waſſer zu heben hat. Die jetzt beſchriebene iſt die gemeinſte Art. Man hat aber auch Eimerkünſte, wo die Scheiben von Meſſing gegoſſen, und in einem beſondern Gehäuſe von Eiſen eingefaßt ſind. Eine ſolche Scheibe läuft alſo anſtatt in der Flaſche oder Gabel in dem eiſernen Gehäuſe, welches den halben Umfang der Scheibe bedeckt, und die Scheibe ſammt der Kette darunter gemächlich laufen kann. Oben, mitten auf dem Gehäuſe, iſt ein Biegel mit einem Loch in der Mitten beveſtiget, durch welches Loch ein Haken gehet, der ſich darinn herumdrehet, damit die Scheibe bey dem Ausgießen des Waſſers, ſo wie in der Flaſchen, herumgedrehet werden kann. Die Kette, woran die Eimer hangen, iſt ſo abgemeſſen, daß ſie mit dem Eimer, wenn er über dem Brunnen iſt, nicht weiter in die Höhe gehen kann, ſondern hängen bleiben muß. Denn an den beyden erforderlichen Stellen iſt an der Kette ein Ring angebracht, der nicht erlaubt, daß die Kette weiter in dem Gehäuſe auf der Scheibe herumgehen kann, ſondern halt machen muß. Noch muß man bemerken, daß die Scheibe an ſolchem Brunnen nach Verhältniß der Größe des Brunnens auch groß genug gemacht werden muß, damit man den Eimer und die Kette füglich erreichen kann. Man kann auch einen Eimer vermittelſt eines Flaſchenzuges mit zwey Scheiben heben, und bekomt alsdenn die Kraft durch die Scheiben ein doppeltes Vermögen, und noch ein mehreres durch die Kurbel der Welle, anſtatt daß bey der vorigen Art Kraft und Vermögen gleich iſt, und man nicht mehr hat heben können, als Kraft iſt angewendet worden. An einem Holze oder einer Flaſche mit zwey Scheiben iſt in der Mitte unterwärts ein Eimer mit einem Haken beveſtiget. Um dieſe beyde Scheiben gehen zwey Seile, oder die beyden Enden von einem Seile, welches einerley iſt, welche mit dem einen Theil oben über dem Brunnen über zwey Scheiben gleichfalls gehen, mit den beyden andern Enden aber, über eine Welle, die oberwärts über dem Brunnen parallel mit den Scheiben angebracht iſt, gewunden ſind. Dieſe Welle kann vermöge eines Schwungrades, welches auf der Welle ſitzt, mit einer Kurbel umgedrehet werden, und wenn dieſes geſchiehet, ſo winden ſich die um die Welle gewundenen Seile auf dieſelbe auf oder ab, je nachdem ſie umgedrehet wird, und zugleich gehet der Eimer in den Brunnen herunter oder herauf. Das Vermögen iſt hier aus mechaniſchen Gründen wie 1 zu 4, oder wenn nur eine Scheibe vorhanden, wie nur nöthig iſt, wie 1 zu 2, die andern beyden Scheiben ſowohl die eine unten im Holz, als auch die andere oberwärts iſt nur wegen des Gleichgewichts angebracht. (ſ. Leup. T. M. der W. K. Th. I. Tab. XXIX. Fig. I. II. und III.)

Eimern, (Köler) ſ. Durcheimern.

Eimerwerk, Leupoldiſches, (Waſſerkunſt) eine Waſſerkunſt, welche vermittelſt vieler Eimer das Waſſer hebt, und wieder ausgießet, ohne daß dabey Räder, Ventile, Kolben, Hähne oder dergleichen angebracht ſind. Der Mechanismus der Kunſt iſt einfach auf folgende Art eingerichtet. In einem großen Waſſertrog, der beſtändig Zufluß hat, ſtehet ein Arm oder eine Stütze, welcher oberwärts einen langen Ausſchnitt hat, und außer dem Trog ſtehet ein dergleichen Arm mit dem erſten parallel. Zwiſchen beyden Stützen ſind zwey eiſerne Wellen, und auf jeder iſt eine runde oder auch ſechseckige Scheibe. Je größer die Scheiben ſeyn können, je beſſer gehet das Werk. Eine Scheibe ſteckt alſo auf der Welle im Trog, doch ſo, daß unter der Scheibe noch Platz bleibe, daß die Eimer unter derſelben weggehen können, die andere Scheibe befindet ſich auf der Welle außerhalb dem Waſſertroge über der vorigen. Um dieſe beyden Scheiben gehen zwey Ketten ohne Ende, ſo vom Meſſingblech etwa $\frac{1}{16}$ Zoll ſtark, und bey 2 oder 3 Zoll breit verfertiget ſind. Jedes Glied iſt etwa 6 Zoll lang. So lang ein jedes Glied iſt, ſo lang wird auch jede Fläche auf der Scheibe gemacht. Z. B. wenn der Halbmeſſer der Scheibe 6 Zoll iſt, ſo erhält die Scheibe 6 Ecken oder Flächen. An dieſer Kette werden von Weite zu Weite kleine meſſingene oder kupferne Eimer beveſtiget. Die Kette mit ihren Eimern, die auf der äußern Scheibe hängen, bringen ihr Waſſer herunter, und ſchütten ſolches unterwärts aus, die Eimer aber, die auf der Scheibe im Waſſertrog hängen, führen ihr Waſſer in die Höhe, und ſchütten ſolches auf der obern Scheibe, wie vorgedacht in einen oben ſtehenden Trog aus. Aus der Urſache gehet auch dieſe Kette mit ihren Eimern, über eine, an dem obern Waſſertrog eben ſo wie unten, auf zwey Stützen und ihrer Welle angebrachten Scheibe. Die Eimer der Kette auf der äußern Scheibe müſſen mehr lang und breit als tief ſeyn. Aber die Eimer der Kette, welche heraufgehen, müſſen die Geſtalt der Kaſten an einem Kaſtenwerk (ſ. dieſes) haben, nur daß ſie kleiner ſind. Aus dem großen Waſſertroge gehet eine Röhre, welche das Waſſer in die Käſten der außerhalb liegenden Scheibe gießet, und dieſelben füllet, welches alsdenn durch ſeine Schwere die Scheibe ziehet und herumtreibet, und zugleich auch die auf der gemeinſchaftlichen Welle befindliche Scheibe

im

Digitized by Google

im Waſſertrog. Die Eimer der letztern ſchöpfen ihr Waſſer im Troge ſelbſt, und gehen damit hinauf. Weil aber die ganze Laſt dieſes Werks auf der obern Scheibe neben dem obern Waſſertrog ruhet, und alſo nicht ſo hart an der unterſten Scheibe im großen Waſſertrog anlieget, daß es von derſelben umgetrieben werden könnte, ſo ſind durch die Bleche der Kette Löcher gemacht, und auf der Stirn der Scheibe ſind Stifte, ſo in die Löcher eingreifen, und folglich ſolche in Bewegung ſetzen. Die beyden Stützen der Welle am großen Waſſertrog, und ihre Einſchnitte müſſen ſo beſchaffen ſeyn, daß man das Lager der Welle niedrig richten, und alſo die Kette, die mit ihren Eimern in die Höhe gehet, genugſam anſpannen kann. Wenn man will, ſo kann man an der unterſten Kette mit ihrem Eimer unten, da wo die Eimer das Waſſer ausſtürzen, gleichfalls eine Scheibe anbringen, um welche die Kette mit ihren Eimern gehet, damit die Eimer deſto ſicherer gehen, doch kann dieſe Scheibe auch wegbleiben, weil die Schwere der angefüllten Eimer, die herunter gehen, die andern leeren herauf gehenden Eimer im Gleichgewichte erhalten, doch iſt eine Scheibe beſſer. (Leup. Sch. d. Waſſ. Künſt. Thl. I. Tab. XXV. Fig. III.)

Eimerwerk, das Waſſer aus einem Brunnen in ſchräger Linie in das dritte auch höhere Stockwerk eines Hauſes zu ziehen. Wenn ein Brunnen in einer ziemlichen Entfernung von einem Hauſe vorhanden iſt, und man wollte doch einen Eimer Waſſer aus dieſem Brunnen in ein Zimmer der obern Stockwerke hinziehen, ſo bringt man über die Fenſter, worinn man den Eimer Waſſer hinziehen will, eine Art von Balken oder Kreuzholz an, woran zwey Ringe beveſtiget ſind. An dem erſten und vorderſten Ringe iſt ein Seil beveſtiget, welches ſchräge herunter, dicht über dem Brunnen weggehet, und hinter demſelben an der Erde beveſtiget iſt. An dem andern Ringe hängt ein Kloben, durch welchen ein Seil gehet, woran der Eimer beveſtiget iſt. Auf beyden Seiten iſt ein Holz angebracht, welches als ein ſchmaler Schragen zuſammengeſetzt iſt, und in der Mitte durch ein kleines Querholz in zwey Theile getheilt wird. In jedem Theil ſteckt eine Rolle. Ueber die äußerſte gehet das zuerſt beveſtigte Seil, und über die andere gehet das Seil mit dem Eimer, welcher unter dem Holz hänget. Wird der Eimer in die Höhe gezogen, ſo gehet das Holz auf beyden Seilen in die Höhe; wird aber der Eimer zum Brunnen heruntergelaſſen, ſo gehet das Holz auf den beyden Seilen, da es unbeveſtiget auf denſelben mit ſeinen Rollen hänget, natürlicher Weiſe herunter, und es würde auch ſamt dem Eimer, welchen es mit ſich fort ziehet, bis herunter an die Erde ſinken, nämlich bis dahin, wo das Seil beveſtiget iſt. Allein in derjenigen Gegend des Brunnens, wo ſich der Eimer, wenn er ſoweit herunter geſunken iſt, in den Brunnen ſenken kann, iſt an dem langen beveſtigten Seil ein Knoten oder beveſtigtes Holz angebracht, daß alſo das bewegliche Holz nicht weiter dem Eimer folgen kann, ſondern ſolchen an dem nachlaſſenden Seil, woran er gebunden iſt, in den Brunnen fahren laſſen muß, damit er Waſſer ſchöpfen kann, welches dadurch befördert wird, daß man an den Eimer etwas ſchweres anhängt, damit er ſich in das Waſſer im Brunnen ſenke. Alsdenn ziehet man an dem Seil den Eimer in die Höhe und mit demſelben gehet das Holz mit den zwey Rollen wieder mit in die Höhe. Der Eimer kann bis vor das Fenſter gezogen, und von einer Perſon herein genommen werden. Man kann auch von unten hinauf einen Eimer mit Waſſer ziehen, welcher ſich oben ſelbſt ausgießen muß. Zu dem Ende muß aus dem Fenſter eine Rinne herausgehen, und über derſelben iſt an einem Haken dasjenige Seil beveſtiget, woran der Eimer angebunden iſt. In einer kleinen Entfernung von der Rinne, doch über derſelben, iſt ein Kloben beveſtiget, worüber das Seil des Eimers gehet. Das Seil iſt nicht unmittelbar an dem Biegel des Eimers beveſtiget, ſondern auf folgende Art angebracht. Der Biegel des Eimers iſt ohngefähr um ein Viertel ſeiner Höhe von oben an beyden Seiten des Eimers auswärts angebracht, ſo daß, wenn der volle Eimer unter dem Biegel, an den unter der Rinne angebrachten Haken ſtößet, von der obern ſchweren gezogen umkippen muß. Der Biegel ſelbſt hat in der Mitte eine angeſchmiedete Stange, die ein horizontales Eiſen oder eine Flaſche träget, worinnen eine Scheibe läuft. Das Seil alſo, woran der Eimer herauf und herunter gelaſſen wird, gehet in dieſer Flaſche um die Scheibe, alsdenn über die über der Rinne angebrachte Rolle, und von da herunter nach dem Brunnen, woſelbſt derſelbe über eine Welle gehet, worauf eine Scheibe ſteckt, welche am Brunnen angebracht iſt, und durch eine Kurbel umgedrehet wird. Drehet man die Welle rechts herum, ſo wickelt ſich der Strick von derſelben, der Eimer komt herunter in den Brunnen und ſchöpſt Waſſer; ſobald man aber die Kurbel nebſt der Welle links herumdrehet, ſo gehet der Eimer in die Höhe, denn das Tau wickelt ſich um die Welle, ſobald der Eimer an die Rinne vor die Fenſter komt und unten anſtößt, ſo ſchläget er an der Rinne um, und gießet ſein Waſſer in die Rinne. (ſ. ebendaſelbſt Tab. XXIX. Fig. V.

Eimerwerk mit Kettenwerk, (Waſſerbau.) Man macht über einem Brunnen ein Gehäuſe, welches aus zwey Säulen beſtehet, die oben mit einem Dach bedeckt ſind. Zwiſchen den beyden Säulen iſt ein Wellenbaum angebracht, welcher zwey Scheiben trägt, die mit verſchiedenen Stäben vereiniget ſind, daß es gleichſam eine zwar dicke, aber nicht allzuſchwere Welle, oder deutlicher zu ſagen, einen Trilling abgiebt, ſo man auch ſonſt hier Korb nennet. Um dieſe Welle wird ein Seil etlichemal gewunden, ſo daß beyde Enden davon herunter hängen, und an jedem Ende iſt ein Eimer angebunden. Wenn nun die Welle gedrehet wird, ſo gehet ein Ende des Seils mit dem einen Eimer in die Höhe, wenn das andere mit dem andern Eimer herunter ſenket. Um die Welle herumzudrehen, iſt an derſelben an dem einen Ende ein Rad, zwey Ellen im Durchmeſſer groß beveſtiget. Auf der Stirn deſſelben ſind von Weite zu Weite eiſerne Gabeln eingeſchlagen, oder beſſer eingeſchraubet, zwiſchen welchen um das ganze Rad eine Kette ohne Ende lieget, mit welcher das Rad in Bewe-

Digitized by Google

gung gebracht wird. Damit nun aber dieſes Rad leichter und ohne Reibung laufe, ſo liegen beyde Zapfen der Welle in meſſingenen Walzen oder Scheiben, worinn ſie ſich bewegen. Dieſe ſind an den Säulen des Brunnens angebracht. Will man nun einen Eimer Waſſer in die Höhe ziehen, ſo muß man der Seiten gegenüber, wo der Eimer in die Höhe gehen ſoll, die Kette anziehen und hierauf das Rad herumdrehen. Zugleich gehet der Eimer an der Seite, wo man an der Kette ziehet, in den Brunnen herunter, der gegenüberhängende aber herauf, und ſo auch umgekehrt. Der Nutzen dieſer Kunſt iſt verſchieden. 1) Gehen die Eimer immer wechſelsweiſe herab und herunter, und man verliert keine Zeit den ledigen Eimer herunter zu laſſen, wenn ein voller wieder herauf komt. 2) Die Eimer halten das Gleichgewichte, und haben hiezu keine Kraft vonnöthen, weil 3) die Dicke des Korbes oder der Welle gegen den Umfang des Rades ſich verhält wie 1 zu 6. Daher bedarf man auch nur $\frac{1}{6}$tel Kraft gegen die Laſt, alſo daß 60 Pfund Waſſer mit 10 Pfund Kraft gehoben werden. 4) Das Rad dient zugleich zum Schwungrad, zumal, wenn es etwas ſchwer iſt, und läuft allezeit bey Abwechſelung der Hand an der Kette inzwiſchen fort, oder gehet doch nicht ſogleich zurück, bis die Hand erſt wieder vorwärts an die Kette zum Zug gefaßt hat. Endlich hat es wenig Reibung und erfordert auch wenig Verbeſſerung. Dieſe Kunſt kann man auch dadurch verſtärken, daß man auf der Welle ein Stirnrad anbringet, welches in ein Getriebe greift, das gemeinſchaftlich mit dem großen Kettenrade auf eine Welle ſteckt, wodurch die Kraft vermehret wird.

Einackern, ſ. einpflügen.

Einärndten, (Landwirthſchaft) zur Aerndtezeit Getreide und Heugras mit der Sichel oder Senſe abſchneiden, und wohl gewittert in die Scheune oder auf den Heuboden bringen.

Einäſchern, (Apotheker) eine Art zu kalziniren, wenn veſte Körper durch den höchſten Grad des Feuers zu Aſche gebrennt, beſonders die Kräuter, welche hernach ausgelanget und abgeräuchert werden, auch wenn bey den Metallarbeitern die Metalle in Kalk verwandelt werden. (ſ. Kalziniren.)

Einäſcherung, ſ. Kalzinirung.

Einballen, **Einballiren**, Fr. Emballer, (Handlung) Waaren einpacken, in Geſtalt eines Ballens einpacken; daher

Einballung, **Einballirung**, Fr. Emballage.

Ein Band treiben, (Böttcher) auf den Band mit dem Keil und Schlägel oder Deyſel ſo lange ſchlagen, bis er an den Ort hingerückt iſt, den er um ein Faß oder Tonne einnehmen ſoll. Man ſchlägt beſtändig Stelle vor Stelle auf den Band rund um das Faß, und treibt ihn ſolchergeſtalt allmählich auf den Ort, wohin er ſoll.

Einbanſen, **Taſten**, (Landwirthſchaft) das Getreide in der Scheune in die Banſe bringen. (ſ. Banſen.)

Einbau, (Waſſerbau.) Wenn das Waſſer bey einer Brücke, Zunge an einem Ufer, oder an einem andern Ort, wo es Nachtheil verurſachet, einen allzuſtarken Fall und Kraft hat, und das Werk zu ſehr angreifet, ſo muß man mit Pfahlen, Dämmen, großen Steinen und Wacken dieſem Uebel vorbeugen. Man ſchläget deßhalben unterhalb dem Werk etliche Reihen Pfähle, ſo daß dieſe ſacht an- und ablaufen, füllet den mit Pfahlen eingeſchloſſenen Raum nach Befinden mit Wacken, Faſchinen, oder wie man es für gut befindet, aus, ſo wird ſich das Waſſer darüber etwas dämmen, und nicht nur nach der andern Seite weichen, ſondern auch vor dieſem Bau viel ſtiller und ſanfter gehen. Es kann auch nach Beſchaffenheit der Sachen nur mit großen Steinen, oder auch mit Bäumen, als Fichten, Tannen und dergleichen, die ihre Aeſte noch haben, geſchehen. Weil aber alsdenn das Waſſer über dieſe Steine, Dämme oder Pfähle noch ſchneller wegſtröhmet, ſo hat man ſich wohl vorzuſehen, daß man die Gewalt mit gelinderm Ablauf wieder breche. Denn wo der Boden weich, locker oder ſandig iſt, wird das Waſſer ſolchen unterwaſchen, und den ganzen Bau hineinſtürzen. Soviel Platz nämlich als vom Strohm mit den Pfeilern oder anderm Einbau hinweggenommen wird, um ſoviel wird die Schnelligkeit und Gewalt des Strohms vermehret. (ſ. auch Anhegerung.)

Einbauen, (Bienenzucht) wenn ſich die Bienen in dem Innern einer Sache anbauen.

Einbecken, **Einbicken**, (Kupferſchmid) unter einen Reif oder eine Siecke einen Draht einlegen, und ſolchen mit dem umgebogenen Rand eines Keſſels oder andern Geſchirres beveſtigen und einſchließen.

Einbeeren, (Jäger) rothe Vogelbeeren in die Schneißen oder Dohnen hängen, wenn ſolche ausgefreſſen ſind.

Einbicken, ſ. Einbecken.

Einbinden, (Buchbinder) einem Buch einen Band geben, und mit Leder, Pergament, Papier u. dgl. überziehen. (ſ. Buchbinder und Buch binden.)

Einbinden, (Gärtner) junge Bäume in Stroh einwickeln und einbinden.

Einbinden, (Jäger) 1) Die Garne einbinden, ſolche an Reiſe oder Stäbe anheften. An die erſten werden die Treibzeuge, an letztere aber die Steckgarne angeheftet. 2) Schlingen in den Geſchneidebogen beveſtigen. 3) Archen und Leinen einwärts binden.

Einbindenadel, (Schuhmacher.) Eine große dreyſchneidige Nehenadel, mit welcher bey Randſchuhen der Rand, (ſ. Rand) welcher an der Brandſohle und dem Oberleder angenehet und auf die Brandſohle geleget iſt, über die Brandſohle vermittelſt eines Fadens zuſammen gezogen iſt. (ſ. Rand) ſie werden jetzt ſelten gebraucht, da die dreymal geneheten Schuhe Mode ſind.

Einblauen, (Färber) wenn die Küpe zur blauen Farbe in den Stand gebracht iſt, daß nunmehr der Färber anfangen kann zu färben.

Einblinden, ſ. eingeblindete Säulen.

Einböckeln, ſ. Einſalzen.

Einbohrige Röhren, (Waſſerbau) Röhren, welche nur einmal gebohret ſind, und deren Oeffnung bis $1\frac{3}{4}$ Zoll im

Digitized by Google

im Durchmeſſer hält, zum Unterſcheid der zwey= drey= und vierbohrigen Röhren. (ſ. bohrig.)

Einbrechen, (Feldbau) wenn die Gerſte oder der Haſer überſtändig oder überreif geworden ſind, daher die Aehren ſelbſt von den Halmen abbrechen, ehe man zu hauen anfängt.

Einbreiten, (Weißgerber) die von den Haaren oder Wolle entblöſete Leder oder Blöſen (ſ. dieſe) zum erſtenmal in den Kalkäſcher legen. Wann das umgerührte Kalkwaſſer in den Kalkaſcher gegoſſen iſt, (ſ. dieſen) ſo wirſt eine Perſon eine Blöſe nach der andern ausgebreitet in den Kalkäſcher, und eine andere Perſon ſtößt eine jede Blöſe mit einem Stab auf den Grund des Aeſchers, daß ſie zu Boden ſinkt. Dieſe Arbeit muß ſchnell hintereinander geſchehen, damit ſämmtliche Blöſen in dem Aeſcher eingebreitet werden, ehe ſich der Kalk wieder ſetzt. Denn der Kalk muß ſich hinreichend zwiſchen den Blöſen vertheilen. In dieſem Aeſcher werden die Blöſen bey einigen Gerbern 4 Tage, bey andern nur 1 Tag getrieben. (ſ. treiben.) Im letztern Fall bleiben die Blöſen im zweyten Kalkwaſſer deſto länger liegen.

Einbrennen, Einbrühen, (Haußhaltung) das zum Brühfutter vor die Schweine beſtimmte geſchrottene ſchlechte Getreide, Eicheln, Spreuen, Kleye u. dgl. mit heißem Waſſer begießen, und wohl untereinander rühren. Hier ſagt man brühen, einbrühen.

Einbrennen, Einlaſſen, gar ausbrechen im Friſchfeuer, (Hammerwerk) heißt, wenn das Eiſen bereits gar gearbeitet iſt, und zum erſtenmal aufgebrochen wird, auch ſämmtliche einzelne Stücke zu einem Deil (ſ. dieſen) zuſammen geſchweißt werden.

Einbringen, (Bergwerk) ſoviel freyes Feld vor ſich haben, daß ſolches ohne der zu Felde liegenden Gewerken Feld zu erreichen, bebauet werden kann.

Einbringen, (Landwirthſchaft) das Getreide und andere Feldfrüchte zu rechter Zeit vom Felde in die Scheunen oder andere gehörige Oerter ſchaffen. (ſ. auch Einfahren.)

Einbringen, die Maaſen, wenn zu der Fundgrube auch die Maaſen, (ſ. dieſe) kommen, und verliehen werden können, wenn Feld da iſt.

Einbringen, die Ortung, (Bergbau) mit einem getriebenen Ort dahin gelangen, wohin es getrieben werden ſoll.

Einbringen, die Teufe, (Bergbau) tiefer mit dem Stolln unter der Dammerde, oder einer Zeche, in das Gebirge einkommen.

Einbrocken, (Koch) wenn Brod, Zwieback, Semmel u. dgl. m. zerſtückt oder gekrümelt in Kaltſchale, Milch oder Suppe geſchüttet wird.

Einbruch, (Bergbau) eine Vertiefung, die zu Anfang, wenn man die Geſenke oder Schacht ablaufen will, mit der Letthaue in die Erd= und Steinlager des Gebirges gemacht wird.

Einbrühen, ſ. Einbrennen.

Eindammen, Holz= oder Buſchwerk mit in einen Damm befeſtigen, oder überhaupt etwas mit einem Damm oder Deich umgeben.

Eindämpfen, ſ. Dämpfen.

Eindeichen, (Deichbau) mit einem Deich oder Damm ein Stück Land umſchließen, ſo vorzüglich in Marſchländern üblich iſt.

Eindickung, Verdickung, Inſpiſſation, (Probirkunſt) die Trennung der flüſſigen Theile von den veſten durch das Abdämpfen oder Abdunſten der erſtern.

Eindrillen, (Metallarbeiter) ein Loch mit dem Drillbohrer einbohren.

Eindruck des Drahtgitters, (Papiermacher) ſo nennt man die Linien, die ſich im Papier durchkreuzen, und, wenn man den Bogen Papier gegen das Licht hält, ſichtbar ſind. Sie entſtehen von dem Drahtgitter der Form, welches in dem naſſen und weichen Papierzeuge die Spuren zurück läſſet, ſo nie auf dem Papier verlöſchen.

Eindunſten, (Hutmacher) den geleimten Hut (ſ. Hut leimen) über den Dunſt, (ſ. Dunſt) oder über die Bleche und den über denſelben ausgebreiteten und naß gemachten Leinwandlappen halten. Der heiße Broden, der aus den erwärmten naſſen Lappen ſteiget, ziehet ſich in die Hüte und treibet ſolchergeſtalt den Leim in die Zwiſchenräume des Huts, daß er ſteif wird.

Einebenen, (Bergbau) Fr. aplanir, etwas ebenen und gleich machen. Beſonders geſchiehet dieſes zuweilen mit Halden, welches aber wegen der oft nöthigen Nachricht von alten Gebäuden nicht ohne Unterſcheid erlaubt iſt.

Einegen, ſ. Egen.

Einen auf die Halde ſetzen, (Bergwerk) d. i. jemand betrügen.

Einen Schurf werfen, (Bergbau) bey Aufſuchung und Erforſchung eines Gebirges aufgraben, einſchlagen. (ſ. Einſchlagen.)

Einen Schuß abthun, (Bergwerk) wenn der Bergmann ſein Loch gebohret, und daſſelbe mit Pulver angefüllet hat, das Männlein oder den Schwefelfaden darauf ſteckt, mit Feuer anzündet und hierdurch das Geſtein, worinnen der Schuß eingebracht iſt, ſprenget. An einigen Orten verrichtet der Steiger die Schüſſe.

Einen Schuß gut anbringen, (Bergwerk) wenn ſich der Bergmann nach der Lage des Geſteins, welches er bohren und ſchießen will, richten, und wenn er alsdenn die Schüſſe beym Bohren ſo gut anlegen kann, daß ſie beym Anzünden eine gute Wirkung thun, und eine vollkommene Laſt heben. Denn darinn beſtehet eigentlich die Wiſſenſchaft der Bohr= und Schießarbeit bey den Bergwerken.

Eine Veſte durchſetzen, (Bergwerk) wenn beym Bergbau wider Vermuthen ſchacht= ſtolln= und ſtreckweiſe eine große Veſte d. i. ein ungewöhnliches veſtes Geſtein verfällt, wodurch ſie unumgänglich durchdringen müſſen, es mag darauf folgen, was da wolle. Die Bergleute machen ſich allezeit Hoffnung, daß ſich hinter einer ſolchen Veſte ein guter Erzgang finden werde.

Digitized by Google

Einfache Kettenzüge, (Baukunſt) iſt eine Verzierung an Gewölbern und geraden Decken, die durch die Stuckaturarbeiter von Stück an den Decken gemacht werden. Da ſolche Züge den Gliedern der Kette ähnlich ſind, ſo haben ſie auch den Namen davon erhalten, weil ſie wie dieſe gemacht werden. (ſ. Stuckaturarbeiter.)

Einfacher Haſpel, (Bergbau) im Gegenſatz des verſtärkten Haſpels, dasjenige Geſtell mit dem Rundbaum oder der Walze, an welcher das Erz vermittelſt eines Seils aus den Gruben gefördert wird. Man verbindet zu dieſem Ende vier Balken, die bis 10 Zoll breit und 7 bis 8 Zoll dick ſind, nach der Größe der Grundfläche, über dem Ziehſchacht (ſ. dieſe) dergeſtalt mit einander, daß man jedes Holz, da, wo es auf ein anderes Holz zu liegen komt, bis auf die Hälfte ſeiner Dicke, nach der Breite des an ihm liegenden, ausſchneidet, und eines über das andere blattet, ſo daß jedes Ende eines Balkens über den andern um 8 Zoll hervor raget, und die vier Hölzer ein Viereck bilden, welches auf der Oeffnung des Ziehſchachts beveſtiget wird. In der Mitte der Heidehölzer, d. i. der zwey von einer Seite gegen über liegenden Hölzer dieſer gemachten Vierung, macht man Zapfenlöcher, von 8 bis 12 Zoll breit und bis 4 Zoll dick, welche ganz durch die Hölzer durchgehen. In dieſe Löcher werden die Haſpelſtützen, oder die beyden aufrechten Ständer, worinn der Rundbaum mit ſeinen beyden Zapfen ruhet, eingepaßt. Sie ſind 3 Fuß 9 Zoll lang, und mit Zapfen verſehen, welche in die Löcher der Heidehölzer paſſen, die beyden obern Enden aber werden ausgeſcheret, das iſt, nach der Dicke der Zapfen des Rundbaums ausgeſchnitten. In dieſe Scheren werden die Pfundeiſen (ſ. dieſe) geleget, worinn die Haſpelzapfen laufen. Jede Haſpelſtütze erhält eine Bruſt (ſ. dieſe) damit, wenn der Zapfen bricht, der Rundbaum nicht in den Schacht, ſondern auf dieſe Bruſt fallen kann. Auf die Haſpelſtützen komt der Rundbaum zu liegen, der an jedem Ende ein eiſernes, vorn wie ein Spieß geſtaltetes Haſpelhorn hat, (ſ. dieſes) woran von beyden Seiten der Rundbaum von den Haſpelknechten umgedrehet wird, um welchen ein Seil oder Kette geſchlungen iſt, mit welchem der Kubel aus dem Schachte gehoben wird. (ſ. C. B. u. S. K. Thl. 7 Tab. I. Fig. 1. 2. 3. 4.

Einfacher Irrweg, (Baukunſt) eine Verzierung von Bildhauer oder Stuckaturarbeit an den Gliedern der Säulenordnungen. Es beſtehet aus einfachen gezogenen rechtwinklichten Linien, woran kein Ende zu ſehen iſt, deswegen es auch den Namen erhalten hat.

Einfacher Leinweberknoten, (Leinweber) ein Knoten, wodurch der Weber zwey Fäden mit einander verbindet. Er leget beyde Fäden ſo zuſammen ins Kreuz, daß jeder eine runde Oeſe bildet, alsdenn ſteckt er die Enden des einen Fadens ins Kreuz durch die Oeſe des andern Fadens, und ſo auch umgekehrt die Enden des andern Fadens in die Oeſe des erſten, und denn zieht er beyde zu.

Einfache Rüſtzeuge, (Bau- Berg- und Waſſerkunſt) womit man Laſten hebet und in die Höhe bringt. Dazu rechnet man den Hebel, den Flaſchenzug, den Haſpel nebſt Rad und Getriebe, den Keil und die Schraube. (ſ. dieſe Wörter.)

Einfacher Zapfen, Fr. Tourillon ſimple, (Bergmaſchine) iſt der Zapfen an einer Welle, wo kein krummer Zapfen iſt. Er wird bey Göpelkünſten dem doppelten entgegengeſetzt, da erſterer nach dem rechten Winkel gebogen iſt, und ein angeſchloſſenes Geſtänge regieret, der doppelte aber nach dem rechten Winkel, zweymal gebrochen iſt, und nicht nur ein Geſtänge ſchlebet, ſondern auch die Göpelwelle träget.

Einfache Scheren, (Kriegesbaukunſt) iſt ein Vertheidigungswerk im Vorwerk des Hauptwalls oder ein Hauptgraben. Sie dienen ſtatt des Unterwalls, und beſtehen aus zwey Stirnſeiten, welche einen gegen den Zwiſchenwall eingebogenen Winkel bilden. Sie haben gleich den übrigen Werken ihren Schemel und ihre Bruſtwehre. Sie ſind mit der Erdfläche gleich, ja bisweilen 2 oder 3 Fuß tiefer, und ſtehen von dem Zwiſchenwall 3 Klafter, und von den Schultern des Hauptwalls 5 Klafter weit ab. (ſ. doppelte Schere.)

Einfaches Feldgeſtänge, Geſchleppe, (Bergwerk) ein Gerüſte zu einer Waſſerkunſt, deſſen an niederwärts gehende Schwingen angehängtes Geſtänge die Kunſt beweget, welches aber nicht viel Wirkung thun kann, ſondern nur bey wenigen Waſſern gebraucht wird.

Einfaches Herzlaub, (Baukunſt) eine Verzierung von Blättern, die eine Geſtalt der Herzen haben, und von Bildhauer- oder Stuckaturarbeit an die Glieder der Kapitäler einer Säulenordnung angebracht werden.

Einfaches Pumpenwerk mit dem Schwungrade, (Waſſerkunſt) ein offener großer gemauerter Brunnen, der, um das Pumpen zu erleichtern, ein Schwungrad mit einer Kurbel hat. Es wird zu dieſem Ende über dem Brunnen, an der einen Seite ein Gerüſte aufgeſetzt, das aus einem wagrechten Balken und einem Ständer in der Mitte beſtehet, der durch eine Strebe geſtützt wird. In dem Ständer iſt eine, einige Zoll lange Oeffnung oder geraumer Einſchnitt, wodurch die Hebelſtange durchgehet, und beynahe in der Mitte auf einem eiſernen Bolzen beweglich auf- und nieder geſchoben werden kann. Mit dem vorderſten Ende iſt der Hebel an die Kolbenſtange der Pumpe (ſ. dieſe) mit dem hinterſten Ende aber an die Korbſtange beveſtiget, und dieſe wieder beweglich an der Kurbel ſelbſt, welche auf dem Zapfen des Schwungrades ſteckt. Das Schwungrad liegt mit ſeinen beyden Zapfen in den Pfannen eines Bocks oder hölzernen Geſtells und auf dem andern Ende, der Kurbel gegen über, ſteckt ein Haſpel mit einer Handhabe, wovon das Schwungrad in Bewegung geſetzt wird. Die Kurbel ziehet alsdenn die Kurbelſtange, und dieſe den Hebel, welcher die Kolbenſtange, ſo wie das Rad herumgedrehet wird, auf und nieder, das Waſſer aus dem Brunnen gleichfalls in die Höhe ziehet, und aus der Pumpenröhre von ſich gießet, von da es durch eine im Brunnen angebrachte Röhre aus demſelben wieder fortfließet. Man nennt dieſes Pumpenwerk deswegen ein einfaches, im Gegenſatz des doppelten Pumpenwerks, (ſ. die-

(ſ. dieſes) weil dieſes zwey Kolbenſtangen hat, dagegen das einfache nur eine Stange hat. (Leup. T. M. der M. K. Thl. II. Tab. XXXI. Fig. 1.)

Einfaches Schnurfeuer, (Luſtfeuerwerk.) Man nimt dazu eine ſteigende Rakete, welche man gehörig bohrt, und mit einem Schlag verſiehet. Denn läßt man eine hölzerne Wälze, die faſt die Länge der Rakete hat, drehen, welche aber inwendig der Länge nach weiter ausgedrehet iſt, als das Seil, woran ſie laufen ſoll, dick iſt. An beyden Enden wird ſie einen Zoll lang mit Horn ausgefüttert, damit ſie beſſer laufen kann. In dem untern Theil dieſes Zylinders laſſe man nach Proportion der Rakete eine Hohlkehle einſtoßen, binde ihn auf der Rakete an zwey oder drey Orten veſt, und verpappe die Stellen, wo die Bünde ſind, gehörig mit Papier. Will man nun dieſes Schnurfeuer laufend machen, ſo mache man ein verhältnißmäßiges Seil, entweder an zwey Ständern, welche eingegraben ſind, oder an einem andern an ſich haltbaren Ort veſt, und ziehe es wohl an. Vorher aber wird das Schnurfeuer durch den Zylinder auf das Seil geſteckt. Alsdenn muß dieſes gut ſtraff angezogen werden, damit es keinen Bauch mache, und den Lauf verhindere, auch muß das Seil mit Seife beſchmiert werden. Hernach ſteckt man die Rakete an.

Einfaches Thürenband, (Schlöſſer) ein Thürenband, welches nur aus einem Blatt oder Flügel beſtehet, und ſo an ſeinem einem Ende einen Ring hat, womit es auf dem in dem Thürpfoſten eingegoſſenen oder eingeſchlagenen Haken hängt und ruhet, im Gegenſatz eines **Doppelbandes.** (ſ. dieſen.)

Einfaches Zeug, (Bergwerk) wenn an einem Göpel (ſ. dieſen) nur eine Pumpe angebracht iſt.

Einfaches Ziegeldach, Fr. Couverture a claire voye, (Baukunſt, Maurer) ein ſolches Dach von platten Ziegeln, welche man Zungen oder Bieberſchwänze nennet, die zwar nach der Breite in gerader Linie liegen, aber ſo, daß nach der Höhe ein oberer Ziegel den untern nur etwas weniges überdeckt, und zwey benachbarte Ziegel unter ihrer Fuge oder Ritze, da wo ſie zuſammenſtoßen, einen Dachplatt haben, damit das Regenwaſſer nicht zwiſchen durchfallen könne. Dieſe Ziegeldächer ſind zwar die leichteſten, aber auch die ſchlechteſten, denn ſie halten Regen und Schnee nicht gänzlich ab, zumal im Winter, und werden leicht wandelbar. Ein kleiner Bruch eines Ziegels giebt eine Lücke im Dach.

Einfache Verſatzung, (Zimmermann) wenn zwey Stucken Holz dergeſtalt mit einander vereiniget werden, daß das Ende des einen Stücks, welches Laſten tragen ſoll, über die horizontal, oder auch ſenkrechte Linie herauf gehet, und in ein anderes, ſo gleichfalls horizontal oder perpendikular ſtehet, mit einem einzigen ſchrägen Zahn eingeſetzt wird. An dem andern Stucke, welches von dem erſten geſtutzt oder gehalten wird und den ſchrägen Zahn erhalten hat, wird ein eben ſo ſchräges und ſo tiefes Loch, als der Zahn ſtark iſt, gemacht, damit der ſchräge Zahn des erſten in das Loch des andern Stückes ſich einfügen laſſe. Manchmal wird mehrerer Haltbarkeit willen, ein Loch durch beyde Zuſammenfügungen gebohret, und dieß mit einem hölzernen Nagel beveſtiget.

Einfache Wechſel, ſ. Solowechſel.

Ein Fach Tonnen daraufſchlagen, (Bergwerk) in den Liegenden eines ausgezimmerten flachen Treibe- oder Förderſchachts, Bretter von 6 Ellen anſchlagen, worauf der Kübel gehet. (ſ. Tonnfach.)

Einfach umlaufender Stab, (Luſtfeuerwerk) eine Nabe, die auf einer Welle umlauft, und auf ihrer Stirn einen Zapfen hat. Auf dieſem Zapfen wird die Rakete beveſtiget, welche angezundet den Zapfen mit der Nabe herumtreibt.

Einfädeln, ſ. Einfädemen.

Einfädemen, Einfädeln, (Netherin, Schneider, Sticker) einen Faden von Zwirn, Seide, Wolle, Gold oder Silber mit einem Ende durch das Oehr einer Nehnadel einziehen, um damit nehen zu können.

Einfahren, ſ. Einführen.

Einfahren, (Bergwerk) wenn ein Arbeiter zu ſeiner Arbeit fährt, es geſchehe ſolches durch Schächte oder Stolln.

Einfahren, (Bergwerk) mit der Arbeit das verſäumte nachhohlen oder einbringen, die, wenn der Bergmann an einem Tage etwa durch Ehehaften an ſeiner Arbeit verhindert iſt, ſo muß er in der Folge die Schicht oder dieſe verſäumte Arbeit außer ſeiner ordentlichen und fortgehenden gewöhnlichen täglichen Arbeit mit einbringen und verfahren.

Einfahrer, (Bergwerk) ein Bergbedienter, welcher gewiſſe Berggebäude befahren, und nach der Beſchaffenheit ſich erkundigen, oder der auch die Aufſicht über den Grubenbau gewiſſer Bergwerke hat, und daher ſolche befahren muß.

Einfahrt, (Seefahrt) wenn ein Schiff in den Hafen einfähret.

Einfahrt, (Tiſchler, Zimmermann) ein jedes Thorweg und eine Thüre, wodurch man in einen Hof am Hauſe mit Pferde und Wagen fahren kann.

Einfahr Wechſel, ſ. Sola Wechſel.

Einfall, (Jäger) die Röhre durch welche der Dachs, Fuchs, in ſeinen Bau gehet. (ſ. Eingang.) Der Anflug eines Geflügels zur Abendzeit auf einen Baum zur Ruhe. (ſ. Einfallen.)

Einfall des Windes, (Orgelbauer) ſind die Oeffnungen der Windlade, durch welche der Wind in die Kanäle und in die Orgelpfeifen ſteigt. In einer vierfüßigen Lade muß billig eine doppelte Oeffnung oder Einfall ſeyn, wenn es aber nicht gut angebracht werden kann, muß ſolcher recht in der Mitten angebracht werden. Denn dieß iſt die vornehmſte Urſache des Schwankens, wenn der Wind an vielen Orten nicht in die Kanäle eindringen kann. Deswegen müſſen auch bey großen Windladen verſchiedene Oeffnungen angebracht werden.

Einfallen, (Jägerey) 1) Wenn der Auerhahn, oder ſonſt gleichmäßiges Federwildpret des Abends auf einen

Digitized by Google

Baum, und die wilden Enten auf das Waſſer oder an den Ort, wo es des Nachts bleiben will, hinflieget, wie auch die Feldhüner in der Dämmerung thun. 2) Wenn ein Hirſch, Sau, Reh in den Zeug ſpringet, oder 3) ein Dachs, Fuchs, Iltis, in ſeinen Bau zurück gehet, oder 4) eine Falle zufällt.

Einfallendes Licht, Fr. Abajour, (Baukunſt.) Ein Fenſter in dem Keller- oder Erdgeſchoß, Fr. Souterrains. Auch wird zuweilen darunter verſtanden, wenn mitten in einem Hauſe von den Seiten her kein Tageslicht zu haben iſt, und man ſolches von dem Dache her hereinfallen läßt, woſelbſt alsdenn große Kapp- oder Dachfenſter befindlich ſeyn, welche das Licht durch die geöffneten Decken, welche um die Oeffnungen Geländer haben, hereinbringen.

Einfaller, (Schieferdecker) ein ſchmaler Schieferſtein, der bey den Kehlen (ſ. dieſe) eines Daches gebraucht wird, um dieſelbe nebſt den Kehlſteinen zu decken. Sie haben ihren Namen erhalten, weil ſie in der Mitten zwiſchen den Kehlſteinen und Waſſerſteinen in einer Einkehlung des Daches zu liegen kommen.

Einfallhaken, (Spieluhren) derjenige Haken, welcher in den Kerb der Schlagſcheibe fällt, und das Spielen einer Spieluhr hemmt: oder auch zu ſpielen erlaubt. Denn die Welle des Einfallhakens raget durch die Wand in das Laufwerk hinein, und träget in dem Innern des Werks einen horizontalen Arm, der gegen das Zifferblatt mit ſeiner Spitze raget. Ein Stift auf einem Wechſel des Weiſerwerks der eigentlichen Uhr, welcher alle Stunden einmal umläuft, drehet vermittelſt eines zweyten Arms jedesmal nach Verlauf einer Stunde die Welle des Einfallhakens an dem oben gedachten Arm um; hierdurch wird zugleich der Einfallhaken aus dem Kerb der Schlagſcheibe gehoben, und dieſer komt auf der Stirne der Schloßſcheibe zu liegen. Das Gewicht hat alſo wieder Freyheit zu ſinken, und das Räderwerk mit der Walze zu bewegen. Wenn die Uhr aufhören ſoll zu ſchlagen, ſo fällt der Einfallhaken in den Kerb der Schlagſcheibe, und dieſe hemmet das Spielen. Durch eine elaſtiſche Feder, die über dem Haken an der Wand der Uhr angebracht iſt, wird der Haken in dem Kerb erhalten, und ſie giebet nach, wenn er aus dem Kerbe aufgehoben wird. (ſ. Sp. H. u. K. Sam. VIII. Tab. II. Fig. III. M. N.

Einfallſchnalle, (Groß- und klein Uhrmacher) in einer Stubenrepetiruhr ein ſtählernes Eiſen, welches beynahe die Geſtalt eines ſchregen Säbels hat, an dem einen Ende aber rund iſt, mit welchem es beweglich auf einen Stift an der Uhrplatte beveſtiget iſt. Mit der Spitze ruhet es auf dem Arm der Auslöſung, (ſ. dieſe) daß, wenn das Schlagwerk ſich nicht bewegt, die Auslöſung von der Spitze der Einfallſchnalle unbeweglich erhalten wird, ſobald aber die Auslöſung von dem Stift des Wechſels in die Höhe bewegt wird, um zu repetiren, ſo hebet ſich die Einfallſchnalle gleichfalls auf ihrem Stift in die Höhe, und läſſet der Auslöſung ihre Freyheit. Sobald aber das Repetiren geſchehen iſt, fällt die Spitze der Einfallſchnalle wieder auf den Arm der Auslöſung, und hält ſolche veſt. Die Einfallſchnalle an einer Harfenuhr iſt dazu beſtimmt, den Lauf des Laufwerks, wenn das Spielen gehemmet iſt, ſogleich zu hemmen, weil das Laufwerk noch auf das übrige Räderwerk wirken könnte. Zu dieſem Ende träget die Welle des Einfallhakens in dem Innern des Werks einen ähnlichen Haken wie dieſer iſt. (ſ. Einfallhaken.) Der Widerhaken dieſes Hakens greift, wenn die Uhr ruhen ſoll, in den Kerb eines Ringes, der neben dem Zuſatzrade (ſ. dieß) des Laufwerks angebracht iſt. Die Zähne und Triebſtöcke des Laufwerks ſind daher ſo berechnet, daß die Einfallſchnalle zu der Zeit, wenn der Einfallhaken das Spielen hemmt, auch in die Kerbe fällt, und das Laufwerk hemmt. (ſ. Sp. H. u. K. Sam. VII. Tab. VI Fig. XIII. G, H, I. u. Sam. VIII. Tab. II. Fig. III. N.)

Einfallſpitze, Fr. Doigt, (Uhrmacher) ein zugeſpitztes Eiſen, welches unter der Einfallſchnalle einer Repetirſtubenuhr in der Mitte lieget, und mit der Spitze in dem äußerſten Zahn des Repetirrechens (ſ. Rechen) ruhet, wenn das Schlagwerk ſich nicht beweget. Der Rechen wird dadurch unbeweglich erhalten, und ſo lange die Einfallſchnalle durch die Auslöſung nicht bewegt wird, ſo lange hält auch die Einfallſpitze, welche mit der Einfallſchnalle verbunden iſt, unbeweglich veſt in dem Zahn des Rechens, und die Uhr kann nicht repetiren.

Einfalteln, ſ. **Einreihen**.

Einfalten, ſ. **in Falten legen**.

Einfangen, (Jäger) 1) Wenn ein Hund oder ein Raubthier in das andere beißt. 2) Wenn ein Wild mit einem Garn umſtellet und gefangen wird. 3) Auch wenn ein Bär oder ſonſt wildes Thier aus einem Thiergarten zu einem Luſtjagen ſoll geſchafft, und deßwegen zum wegbringen in einen Kaſten eingeſperret wird, ſo nennt man dieß einfangen. 4) Ferner wenn die Hünerfänger die Feldhüner zur Herbſtzeit kittweiſe fangen, und zum Hofſtaat lebendig liefern, wo ſie in den dazu gemachten Kammern gefuttert und nach und nach verſpeißet werden.

Einfangſchaufel, (Schmelzhütte) hölzerne Schaufel ½ Elle lang mit einem hölzernen Stiel, womit der gepochte und gereinigte Zinnſtein eingefangen d. i. von dem Heerde in den Trog gethan wird.

Einfärbig, ſagt man von einem jeden Zeuge auch andern Dingen, die nur mit einer Farbe gefärbt ſind, im Gegenſatz der vielfärbigen, bunten oder melirten und geſprengten Zeuge und gefärbten Sachen.

Einfärbiges Gemälde, ſ. Camjeu.

Einfaß, ſ. **Einfaßtreſſen**.

Einfaßarbeit, ſ. **Einfaßtreſſen**.

Einfaſſen, Einfaſſung, (Baukunſt) die Verzierung, welche auswärts um die Thüren, Fenſter oder andere Oeffnungen angebracht werden, und entweder glatt ſind oder aus verſchiedenen Theilen der Ordnungen von Karniſſen, Geſimſen und andern Verzierungen beſtehen. Die Breite ſolcher Einfaſſungen muß nicht weniger als der ſechſte, und nicht mehr als der vierte Theil der Weite der Thüre oder des Fenſters betragen. Denn wenn die Fenſter und Thüren nicht als bloße Löcher erſcheinen ſollen, deren

Digitized by Google

Geſtalt und Größe man für unbeſtimmt und zufällig halten könnte, ſo muß etwas angebracht werden, welches ihnen ein beſtimmtes Anſehen giebt, welches nicht beſſer, als durch dergleichen Einfaſſungen hervorgebracht werden kann, ſo den Oeffnungen ein Anſehen giebt.

Einfaſſen, (Bildhauer und Tiſchler) ein Bildniß oder ein Kupferſtück, auch einen Spiegel durch einen Rahm von Tiſchler- geſchnitzter Bildhauerarbeit einfaſſen. Der Tiſchler verfertigt dieſe Einfaſſungen und verziert ſie architektoniſch, und läßt unbearbeitete Klötze ſtehen, wo Bildhauerverzierungen angebracht werden ſollen. Aus den Klötzern ſchneidet der Bildhauer endlich die Verzierung.

Einfaſſen, ſ. **Baſten**.

Einfaſſen, ſ. **Faſſen**.

Einfaſſen, (Kupferſtecher) einen wächſernen Rand um die Kupferplatte machen, wenn ſolche geätzt werden ſoll, damit das Scheide- oder Aetzwaſſer, welches beitzen ſoll, nicht von der Platte ablaufe.

Einfaßtreſſe, Einfaßarbeit, Einfaß, (Bortenwürker) eine Treſſe, die an einer Kante ausgeſchweifet iſt, und welche bey dem Weben dadurch entſteht, daß die Hochkämme des Stuhls alſo eingerichtet ſind, daß ſie die **Anſchweiffäden** dieſer Treſſen (ſ. Anſchweiffäden) an ſolchen Stellen, wo ſie ausgeſchweift werden ſollen, heben. Um die Ausſchweifung wird erſt eine dazu beſonders gewebte Schnur, und an dieſer zu äußerſt eine Frange umſchlungen. Nachdem man nun einige Schüſſe des erforderlichen Einſchlags eingeſchoſſen hat, wovon mehr oder weniger ſeyn müſſen, nachdem die Bogen groß oder klein ſeyn ſollen, ſo webet man ebengedachte beyde Verzierungen mit ein, und beveſtiget ſie dadurch an der Treſſe.

Einfaſſung, (Dachdecker) beym Strohdach. Die vorn am Rande des Daches neben dem Giebel längſt herunter angebundene **Strohſchauben** oder **Schefeln**, welche rund mit Weidenruthen gebunden ſind, und an dem Rande auf den Sparren oder Latten gut angebunden werden. Außerdem ſchlägt man auch noch in manchen Gegenden hölzerne Nägel durch, die durch die Einfaſſung der Giebelwand durchgehen, damit dieſe Einfaſſung das Dach deſto veſter halte, und dem Winde, dem ſie am mehreſten ausgeſetzt iſt, widerſtehen kann. In andern Gegenden weiß man von dieſer Beveſtigung mit Nägeln nichts, ſondern es wird nur die ſogenannte Windlatte neben der Einfaſſung ſo veſt wie möglich auf den vorſpringenden Latten beveſtiget, welche den Anfall des Windes auf der Giebelſeite abhalten muß.

Einfaſſung, (Juwelirer) Edelgeſteine in Ringe, Doſen, Stockknöpfe und andern dergleichen Galanteriewaaren einſetzen, und ſolche in dazu verfertigte ſilberne Kaſten, welche ſie ſelber machen oder auch von den Goldarbeitern verfertiget werden, beveſtigen.

Einfaſſung, (Putzmacherin, Schneider) mancherley Putz und Kleider mit Spitzen, Treſſen, Bändern, Schmelztreſſen und andern Zierrathen mehr am Rande beſetzen. (ſ. auch Bordiren.)

Einfaſſung, ſ. **Kranz**.

Einfaſſung, glatte, Fr. Bandeau, (Tiſchler) eine glatte, d. i. ohne Leiſtenwerk oder Zierrathen verſehene Einfaſſung oder ein Kranz um eine Thür oder ein Fenſter, die nur aus glatt behobelten Brettern zuſammengeſetzt iſt, im Gegenſatz der mit Zierrathen, Fr. Chambranle, verſehenen Einfaſſung.

Einfaſſung, ſ. **Einfaſſen**. (Baukunſt.)

Einfaſſung der Blumenbeete, (Gärtner.) Man verſteht hierunter die Beſetzung aller Umriſſe der figürlichen Abtheilungen der Blumenſtellen. Dieſes geſchieht auf mancherley Weiſe. 1) Mit grüngemalten Steinen, welche man anſtatt des Buchsbaums auf die Umriſſe leget. Dieſe Einfaſſung iſt zwar ſehr dauerhaft, braucht nicht beſchnitten zu werden, und zieret die Hauptumriſſe und Gänge, allein ſie iſt zu koſtbar. 2) Die Einfaſſung mit Lavendel, Iſop, Raute, Salbey, Wintermajoran und dergleichen iſt zu zärtlich, und ſowohl ſehr mühſam anzuſchaffen, als auch zu unterhalten. Wer ſeine Blumenbeete 3) mit Schnitt- oder Graslauch einfaſſet, der darf die Beſchneideſchere faſt gar nicht aus den Händen legen, auch dieſe Einfaſſung jährlich umzulegen nicht vergeſſen. 4) Mit **Marienblumen** oder auch mit **Meergras** die Beete einfaſſen, iſt recht gut. Dieſe Kräuter, inſonderheit das erſtere, wuchern zwar ſehr und breiten ſich ſtark auseinander, ſie leiden aber auch, daß man, ſo oft es nöthig iſt, und die Einfaſſung zu breit wird, Kraut und Wurzel mit einem großen Meſſer nach der Schnur und Zirkel beſchneidet, daß nicht mehr als eine zwey Finger breite Einfaſſung übrig bleibt, die den ganzen Frühling, Sommer und Herbſt über mit ſchönen, kleinen Blüthen pranget. Indeſſen behält vor allen andern die Einfaſſung 5) **mit Buchsbaum** den Vorzug. Hat man bereits alten Buchsbaum im Garten vorräthig, den man ſich zu Nutze machen will, ſo häufe man denſelben acht Wochen vorher, ehe man ihn zum Verpflanzen ausreißet, mit Erde alſo an, daß er nur eine Hand hoch hervorraget, und alſo nach oben zu junge Wurzeln ſchläget. Iſt der alte Buchsbaum noch nicht zu ſtark ins Holz verwachſen, ſo bedarf man des Anhäufens nicht. Nachher reißt man ihn in ganz kleine Pflanzen, die Zweigreiſer haben, von einander, doch daß an jedem genugſame Wurzel bleibe. Sodann beſchneidet oder behauet man ihn etwas, aber wenig am Laube, am meiſten an der Wurzel, zu einer gleichen Länge, ſoviel ſich ohne ſchädliche Verringerung der Wurzel thun läßt. Man ſetzt ihn alsdenn mit der Wurzel in ein flaches Gefäß eine Stunde lang in Fluß- oder Regenwaſſer, pflanzet ihn ſodann dünne und dichte in die nach dem Riß gemachte Umriſſe oder Zeichnungen alſo tief ein, daß das Laub kaum zwey Finger hoch hervorraget. Man bedient ſich zu ſolchem Einpflanzen lieber einer Schauſel, als eines bey den Gärtnern ſonſt gebräuchlichen Setzeiſens, zumal wenn das Erdreich ſchwer iſt. Alsdenn muß man ſorgen, daß der Buchsbaum, zumal im erſten Winter, vom ſtehenbleibenden Waſſer und Eiſe frey bleibt, und beſchneidet ihn im erſten Jahre gar nicht, im nächſten

Digitized by Google

Jahre aber zweymal, im Frühlingsmonath und im Auguſt, gleich nach dem vollen Mond, aber ſonſt durchaus zu keiner andern Zeit. Die Einfaſſung muß nach dem Beſchneiden nicht höher und breiter als drey Zoll ſeyn. Es giebt dieſes eine zierliche Einfaſſung, die man auf ſolche Art über 10 Jahre in gleicher Schönheit erhalten kann. Die rechte Zeit, den Buchsbaum zur Einfaſſung zu pflanzen, iſt im Herbſt, wenn Tag und Nacht gleich iſt, denn dem Buchsbaum komt ſodann die Herbſtfeuchtigkeit zum Wachsthum zu ſtatt u.

Einfaſſung, (Buchdrucker) Verzierungen auf einem gedruckten Blatt oder Seite um die gedruckten Zeilen rund umher, ſo aus kleinen Stöcken oder Leiſten, die man Röschen nennt, ſo wie die Lettern, zuſammengeſetzt werden, und dadurch die gedruckte Schrift eingeſchloſſen wird. Beſonders geſchieht dies bey Gelegenheitsgedichten.

Einfaſſung von Raſen, (Gärtner) iſt eine Verzierung in den Gärten, gemeiniglich um die Waſſerbecken, da dieſe mit ausgeſtochenem grünen Raſen rund um am Rande ausgeleget und umſchloſſen ſind.

Einfedler, ſ. Fadenhalter.

Einfehmen, (Förſter) mit Bewilligung des Forſtbedienten, oder auch des Eigenthümers eines Forſtes, Schweine auf die Maſt treiben, in die Buch- oder Eichelmaſt treiben.

Einfeilen, ſ. Feilen.

Einfitzen, (Nehnadler) das Oehr in eine Nehnadel einfeilen. (ſ. Fitzfeile.)

Einflechten, eingeflochten, eine Beſchäfftigung vieler Handwerker, da dieſe mit Fäden, Haaren, Weidenruthen und Stroh verſchiedene Waaren flechten. Beſonders bedient man ſich des Ausdrucks **einflechten,** wenn man in eine Sache, die eingeflochten wird, etwas von einer andern Materie, oder aber auch künſtliche Bilder oder Figuren einflechtet. (ſ. Flechten.)

Einfreyen, wenn ſich ein Handwerksgeſelle eine Wittwe oder Meiſterstochter heirathet, und dadurch gleichſam das Meiſterrecht erfreyet, beſonders bey ſolchen Handwerkern, die eine geſchloſſene Innung haben, wo keiner ſonſt angenommen wird, als bis einer an der veſtgeſetzten Anzahl fehlet. Bey dieſem Einfreyen muß aber der eingefreyete Meiſter eben ſo gut ein Meiſterſtück machen, als ein anderer, widrigenfalls dadurch das Gewerk einen Stümper aufnehmen könnte, welcher mit ſeiner ſchlechten Arbeit nur das Gewerk beſchimpfte und in übeln Ruf brächte.

Einfrieden, ſ. Einſchlieſſen.

Einfrieren, ſ. Gefrieren.

Einfuhre, ein Umſtand bey den Kommerzien eines Landes, ſo wohl in Betrachtung zu ziehen iſt. Durch die Einfuhre kommen ausländiſche rohe Produkte ſowohl, als eigentliche Waaren in ein Land, und der Staat muß dahin ſehen, daß die Ausfuhre mehr Vortheil dem Lande bringt, als die Einfuhre, wenigſtens daß beyde gleich ſind. Uebersteigt die Einfuhre die Ausfuhre in einem Lande, ſo muß die Einfuhre entbehrlicher Waaren verboten werden, oder man zieht ſtatt dieſer Waaren nur die rohen Produkte, woraus dieſe Waaren entſtehen, ins Land, und bearbeitet ſie im Lande. Z. B. in den nördlichen Ländern rohe Seide aus Italien. Die Einfuhre ganz zu verbieten, benimt in einem Lande den Kommerzien ganz ihre Lebhaſtigkeit, ob es gleich itzt faſt durchgehends Mode iſt.

Einführen, einfahren, (Landwirthſchaft) das Getreide vom Felde in die Scheune bringen, welches eins von den wichtigſten Dingen iſt, die ein Landwirth zu beobachten hat, indem dazu Fleiß und Vernunft gehöret, damit ſein Getreide gut in die Scheune gebracht wird. Vornehmlich muß er darauf ſehen, daß er mit gutem Geſchirre, als Wagen, Leitern, Stricken, Harken und andern nothwendigen Feldgeräthen verſehen ſey. Vorher müſſen die Scheunen, Banſen und Tennen ausgebeſſert und rein ſeyn. Bey dem Einfahren ſelbſt muß er darauf ſehen, daß das Getreide bey gutem Wetter trocken eingebracht werde, damit ſolches nachher nicht auswachſe und verderbe. Wenn der Wagen mit den Getreidegarben gut beladen iſt, daß ſolche nicht herumgeriſſen werden, wodurch unnöthiger Weiſe Aehren verloren gehen, und in die Tenne gerückt werden ſoll, ſo muß die Tenne vorher mit Wehrſtroh oder Schnittſtroh dicht beſtreuet werden. Man nennt dieſes die Tennenpucht, damit die Pferde und die mit Eiſen beſchlagenen Wagenräder die Tenne nicht verderben, und die Oberfläche der Tenne durchlöchern. Alsdenn wird der Wagen eingerückt, die Pferde werden ausgeſpannt, und die Garben in die Banſe gepackt. Allein auch hiebey heißt es, ländlich ſittlich! denn z. B. Stroh wird in vielen Gegenden nicht auf den Scheunflur oder auf die Tenne geſtreuet, zumal wo die Ackerpferde nicht beſchlagen ſind.

Einführen, (Eiſenhütte) wenn das Erz in die Planhäuſer von den Bergwerken in den ſogenannten Truchen oder Karren in die daſelbſt befindlichen Gramerteln (ſ. dieſe) geſtürzt werden. Es müſſen täglich hundert Zentner zu einem Schmelzofen gefordert werden.

Einfüllen, (Bergwerk) eine Arbeit des Anſchlägers, da er die gewonnenen Erze oder Berge in die herunter gelaſſenen Tonnen oder Kubel ſchüttet.

Eingang, (Baukunſt) diejenige Oeffnung, es ſey ein Thor oder Thüre, oder auch nur unverſchloſſene Oeffnung in einem Gebäude, Garten oder andern eingeſchloſſenen Ort, wodurch man in denſelben gelangen kann.

Eingang, (Hüttenwerk) ſo nennt man die obere Oeffnung im Flußofen, wodurch derſelbe mit Erz und Kolen angefüllet wird. (ſ. Flußofen.)

Eingang, Eingänge, (Jäger) die Fährte eines Hirſches oder Thiers, ſo früh Morgens vom Felde zu Holze, oder von einem jungen Schlage oder Hau in eine dickigt geſpüret wird, ferner die Röhre, wodurch Dachs und Fuchs in den Bau geht. (ſ. Einfall.)

Eingangsfährte, Einzang, (Jäger) die Fährte, welche der Hirſch bey dem Eingang in das Holz oder den Wald machet.

Eingeblindete Säulen, Einblinden, Fr. Colonne nichée, (Baukunſt) eine Säule, die dem Anſehen nach

in

in einer Ecke der Mauer ſteht, die Mauer aber hinter der Säule ausgehöhlet iſt, und dieſe würklich frey und gleichſam in einer Blinde ſteht.

Eingebrannt, (Glasmalerey) diejenige Malerey, welche mit mineraliſchen Farben auf Glas gemalet wird, muß nachher ins Feuer gebracht werden, damit die Farben im Feuer verglaſen und ſich mit dem Glas vereinigen. Dieſe Malerey war ehedem ſehr gebräuchlich, wie man ſolches noch an den Fenſtern alter Kirchen und Palläſte gewahr wird. Allein heut zu Tage findet man ſchwerlich einen Maler, welcher damit umzugehen weiß. Bey den Farben, welche hiezu gebraucht werden, muß man wie bey dem Emailmalen vorher wiſſen, was für eine Würkung ſie thun werden, wenn ſie geſchmolzen ſind, weil ſich einige nach dem Brennen gar ſehr verändern. Als dieſe Malerey noch im Gebrauch war, ließ man in den Glashütten Glas von verſchiedenen Farben machen, welches zu dem Gewänder gebraucht wurde. Man ſchnitte dieß nach den Umriſſen, um ſie vermittelſt des Bleyes zuſammenzuſetzen, und man machte die Schattirung durchs Schwarze, welches man durchs Schraviren oder durchs Punktiren vertrieb. Man hat auch noch eine andere Art, die Schatten auf dergleichen gefärbte Gläſer zu bringen. Man überſtreichet alles gleich ſchwarz mit Gummi arabicum, ſo wie man alle Farben macht, und wenn der Ueberſtrich trocken iſt, nimt man das Schwarze mit einer ſtarken Feder, die einen ſtumpfen Schnabel hat, an den Orten, wo der Farbengrund durchſcheinen ſoll, ab. Was die halben Tinten anbelanget, ſo nimt man die Farben weg, da man mehr oder weniger ſchraviret, um ſie mehr oder weniger ſtark zu machen. Nach dieſem läßt man das Schwarze wieder im Ofen brennen, damit es an dem Glaſe haften bleibe. Man malete auch Grau in Grau, und überſtrich alles mit einer ſchwarzen Farbe, welche man zu den Lichtern und Halbſchatten auf eben die obige Art abnahm. Die meiſten, welche auf dieſe Art maleten, waren nur gute Kopiſten. Denn ſie durften nur gehörig ihren Muſtern oder Zeichnungen, welche ſie vor ſich hatten, folgen. Sie legten nämlich ihr Glas flach auf die Zeichnungen, und ſahen ihre Umriſſe und ihre Tinten durch das Glas durchſchimmern, hatten alſo nicht viel Mühe, ſolche nachzuahmen. Man hatte aber auch noch eine andere Art dieſer Malerey, welche darinn beſtand, daß man Stücken Glas ſchnitt, um auf denſelben die Figuren ſtückweiſe zu machen, ſo daß die Stücken in den Umriſſen der Theile des Körpers und in den Falten der Gewänder zuſammenpaßten, damit das Bley, welches die Stücke vereinigen mußte, den Umriß noch den Wurf der Falten nicht unterbrechen konnte. Man bezeichnete jedes gemalte Stück mit einer Zahl oder Buchſtabe, damit man es nach dem Brennen wieder an ſeinen rechten Ort ſetzen konnte. Man ſieht an den alten Fenſterſcheiben hin und wieder vortreffliche Farben, welche von den heutigen Malern nicht nachgeahmet werden können. Man färbte das Glas mit verſchiedenen kalzinirten Metallen, und mineraliſchen Erden. Wenn nun die Farben aufgetragen und auf den Glasſtücken recht trocken ſind, läßt man ſie in einem Ofen, der beſonders hierzu von Ziegelſteinen gemacht iſt, backen oder brennen. Dieſer Ofen hat nur 18 Zoll ins Gevierte zu ſeiner Größe. 6 Zoll vom Boden macht man unten eine Oeffnung, um das Feuer anzuzünden und zu erhalten. Etliche Zoll über dieſer Oeffnung beveſtiget man zwey oder drey viereckige eiſerne Stäbe veſt, wodurch der Ofen in zwey Theile getheilt wird. Noch eine Oeffnung iſt ohngefähr zwey Zoll über dieſen Stäben, durch welche man die Probe heraus nehmen kann. Auf die Stäbe ſetzt man eine irdene Pfanne, die von guter Schmelztiegelerde wohl gebrannt und eckig, wie der Ofen iſt, und von einer ſolchen Größe, daß noch ein Raum von drey guten Zollen zwiſchen ihr und den Wänden bleibt. Die Pfanne ſelbſt muß zwey Finger dick, und ihr Rand 6 Zoll hoch ſeyn. Die Seite, welche gegen den Vordertheil des Ofens ſteht, muß ein Loch zum Verſuch haben. Man ſtreuet auf den Grund der geſtellten Pfanne ungelöſchten und wohlgeſiebten Kalk, oder in einem Töpferofen dreymal gebranntes Gipsmehl einen halben Finger hoch, und auf ſelbiges ſchüttet man Stücken zerbrochenes Glas, über das Glas wieder Gips oder Kalk, ſo daß drey Lagen Kalk mit zwey Lagen Glas über einander zu liegen kommen. Ueber die dritte Lage Gips oder Kalk legt man die bemalten Stücken Glas, und beſchüttet ſie ſchichtweiſe mit Gipsmehl, bis die Pfanne voll iſt. Die oberſte Schicht muß aber allemal Gipsmehl ſeyn, welches der Pfanne zur Decke dienet. Alsdenn beveſtiget man einige eiſerne Stangen nach der Breite an den Wänden des Ofens, und bedeckt die Pfanne mit großen Dachſteinen, welche ſo eingerichtet werden müſſen, daß ſie ſtatt eines Deckels dienen, und daß am Ofen nur eine Oeffnung zwey Zoll im Durchſchnitt an jeder Ecke deſſelben, und eine oben bleibt, welche anſtatt des Rauchlochs dienet. Der Ofen wird anfänglich vorn am Loche mit einigen glühenden Kolen geheizet, welche man daſelbſt faſt zwey Stunden unterhält, damit das Glas nach und nach warm werde, und nicht ſpringe. Man bringt die Kolen alsdenn weiter nach hinten, läßt ſie auch hier eine gute Stunde liegen, und endlich bringt man ſie nach und nach unter die Pfanne. Wenn ſie hier etwa zwey Stunden gelegen haben, ſo vermehret man die Glut nach und nach, und füllet denn den Ofen mit Kolen von jungen und trocknem Holz ganz an, damit das Feuer ganz helle brennt, und die Flamme aus den vier Löchern der Ofenwinkel herausſchlägt. Man zieht von Zeit zu Zeit aus der Pfanne durch das Loch, welches gegen das Vordertheil des Ofens ſteht, Proben heraus, um zu ſehen, ob die Farben geſchmolzen und einverleibet ſind. Bemerkt man nun, daß die Farben beynahe eingebrannt ſind, ſo legt man recht trockne kleine Stücken Holz an, und macht nach dieſem die Thüre zu, welche beſtändig verſperret ſeyn muß, ſo lange das Feuer unter der Pfanne brennt. Sobald die Stäbe glühend und roth werden, ſo iſt es ein Zeichen, daß der Brand von ſtatten geht. Zur Vollkommenheit dieſes Einbrennens gehöret ein zehn- bis zwölfſtündiges Feuer. Denn wenn man den Brand beſchleunigen, und gleich zu Anfange ein ſtarkes Feuer anzünden wollte, ſo würde man

Gefahr

Gefahr laufen, die Gläſer zu ſprengen, und die Farbe zu verbrennen. Ueberdem giebt es noch eine andere Art der Glasmalerey. (ſ. Glas malen.)

Eingebündelt, (Bürſtenmacher) ſ. Eingepündelt.

Eingedruckte Kupferſtiche, (Kupferſtecher) ſolche Kupferſtiche, die nicht auf beſondere Blätter gedruckt, ſondern zwiſchen dem Druck der Materie eines Buchs abgedruckt werden, z. B. Vignetten auf dem Titelblatte, oder zu Anfang und zu Ende eines Buchs, Kapitels oder Gedichts u. ſ. w.

Eingefriedigt, (Färber) die Lage oder Stellung der Küpen in einer Färberey wird durch dieſes Wort angedeutet, da ſolche faſt über die Hälfte in der Erde ſtehen. Denn die Küpen, die gemeiniglich 6 bis 7 Fuß zur Höhe haben, ſind unten von Holz, oben aber von Kupfer, und ſtehen bis an dem Kupfer in der Erde. Dieſes verſchaffet den Nutzen, daß man an den Küpen bequem arbeiten, und um den kupfernen Theil der Küpe gluhende Kolen legen kann, um die Farbenbrühe zu erwärmen, ohne daß der hölzerne untere Theil beſchädigt werde.

Eingegrabene Arbeit, eine Arbeit verſchiedener Künſtler, da ſie in Metall, Stein oder auch Holz, mit dem Grabſtichel und andern Werkzeugen, auf der Oberfläche der Materie, Bilder, Figuren u. dgl. einſchneiden, ſo daß die Bilder entweder vertieft oder erhaben, oder auch mit der Fläche gleichlaufend eingeſchnitten werden. Dieſe Arbeit wird auch geſchnittene, geſtochene oder gravirte Arbeit genannt. (ſ. Stecher, Graveur, Wapenſchneider ꝛc.)

Eingegraben, ſ. Eingraben.

Eingehängter Träger, Fr. Travon ſuſpendu, (Zimmermann) ein Balken oder Träger, (ſ. dieſen), der unter einer Brücke an dem Hängewerk beveſtiget wird.

Eingehen, ſ. Einkriechen.

Eingehen, (Bergbau) ſoviel als aufhören betrieben zu werden. So heißt es z. B. ein Gang ſey eingegangen.

Eingehen, (Probirkunſt) wird von eingeſetzten Metallen geſagt, wenn ſie im Schirbel unter der Muffel aufgelöſet und flüſſig werden.

Eingeholt, Einholen, (Jäger) wenn das Wild, beſonders die Sauen, von den Hunden angepackt werden.

Eingelaſſen, (Schuhmacher) das ſteife Leder zu Stülpen an den Reuterſtiefeln mit Wachs beſtrichen, und an der Hitze einziehen laſſen.

Eingelaſſen, ſ. Einlaſſen.

Eingelaſſener Kopf, verſenkter Nagel, Fr. tête perdu, (Schlöſſer, Holzarbeiter) wenn ein Nagel oder eine Schraube dergeſtalt in einem Brett oder andern Körper eingetrieben iſt, daß deſſen Kopf gar nicht vorſteht, ſondern ganz gleich mit der obern Fläche des Bretts oder des Körpers, worinn er ſteckt, ſteht, oder wol gar ſo tief hineingetrieben iſt, daß über den Kopf noch ein hölzernes Spündchen gedeckt wird. In dem letzten Fall wird das Holz um den Kopf nach dem Faden rund um weggeſtoßen, und von eben ſolchem Holz wieder nach dem Faden ein darinn ſich paſſendes Stückchen eingeſetzt, welches manchmal ſehr ſauber und unmerklich gemacht wird, wie z. B. an zierlichen Fußböden und Paneelen. Dieſes heißt denn eigentlich verſenken.

Eingeleget, ſ. Einlegen.

Eingelegte Arbeit, Muſivarbeit, Furnirarbeit, Fr. ouvrage de Rapport, Marqueterie, iſt überhaupt eine Verzierung eines Körpers, einer Wand oder einer Waare, da man hierinn Körper anderer auch wol beſſerer Art verſenkt. Die gewöhnlichſte Art dieſer Arbeit iſt die ſogenannte Furnirung der Kunſttiſchler oder Ebeniſten. Der Tiſchler ſetzt nämlich mit verſchiedenen farbigen Hölzern mancherley Bilder und Figuren in ſeine verfertigte Waare ein, oder belegt auch wol das Ganze mit ſelbigen Hölzern, weil die ganze Arbeit an ſich ſelbſt aus ſchlechtem Holze verfertiget iſt. So wird z. B. eine Kommode, deren Körper an ſich oder das **Blendholz** (ſ. dieſes) von Fichten oder Kiehnenholz gemacht iſt, mit dünnem Nußbaumholz beleget, wobey der Tiſchler darauf ſein Augenmerk richtet, daß das Holz, womit er die Kommode auslegt, mit ſeinen Flammen und Strahlen ein gutes und in die Augen fallendes Anſehen erhält. Daher weiß er die Stücken oder Platten ſo zuſammenzuſetzen, daß zum Theil zeichneriſche Verhältniſſe (Symmetrie) entſtehen, ohne jedoch würkliche Figuren zu bilden. Denn dieſe Art Furnirung unternimt man nur der Sparſamkeit willen, weil eine Kommode von maſſiven oder bloß von Nußbaumenholz zu koſtbar ſeyn würde. Deswegen wird der ganze Körper von ſchlechtem Holz verfertiget, die ſichtbare Oberfläche aber mit Nußbaumenholz belegt. Manchmal erhält dieſe alſo ausgelegte Tiſchlerarbeit auch noch Bilder von mancherley farbigen Hölzern, welche nach dem Leben ſich als gemalt darſtellen, und wozu der Künſtler nicht allein verſchiedene ausländiſche farbige Hölzer wählt, ſondern auch, um alle ſeine Farben und Schattirungen hervorzubringen oder Koſten zu erſparen, ſowohl die fremden als inländiſchen Hölzer durch Beitzen und Brennen in mancherley Schattirungen und Halbtinten zu verwandeln genöthiget iſt. Hierinnen beſitzen einige dieſer Künſtler eine bewundernswürdige Geſchicklichkeit, ſo daß ſie im Stande ſind, durch Beitzen und Brennen alle mögliche Farben hervorzubringen, beſonders durch das Brennen kann er z. B. an dem Gewand einer Figur der Hauptfarbe deſſelben alle die Schattirungen mittheilen, wodurch das Gewand ſeine zeichneriſche Bildung erhält. Zuweilen weiß er wieder durch das Beitzen bey der nämlichen Farbe andre Schattirungen hervorzubringen, die er durch das bloße Brennen nicht erhalten kann. (ſ. Farben beitzen und brennen.) Der Tiſchler legt aber nicht allein mit Holz aus, ſondern auch mit edlen und unedlen Metallen. Alle dieſe Materien, womit ausgeleget wird, werden zu dünnen Platten, die kaum zwey Linien dick ſind, geſchnitten, und die Figuren ſelbſt nach einer vergeriſſenen Zeichnung mit der **Laubſäge** (ſ. dieſe) ſtückweiſe, ſo wie ſie dem Künſtler am zuträglichſten zum Zuſammenſetzen ſind, ausgeſchnitten. Wenn der Tiſchler ganze Stücken bloß mit einer Art Holz furniret, ſo giebt das

weiter

Digitized by Google

weiter keine Schwierigkeit, ſondern die Theiſe deſſelben werden, ehe man ſie zuſammenſetzt, z. B. die Rahmſtücken der Thüren, die Füllungen derſelben und die Beyſtoße, jedes Stück beſonders, nachdem ſie gehörig eingerichtet ſind, mit einem edlen Holze ausgeleget oder bekleidet. Dieß Blendholz, worauf ausgeleget wird, iſt glatt gehobelt, das Furnirholz aber bleibt ſo rauh, wie es in Platten (ſ. Platten) zerſchnitten iſt. Wenn z. B. eine Thür furniret wird, ſo werden die Rahmſtücken gemeiniglich zwar mit eben der Farbe des Holzes, womit furniret wird, ausgeleget, doch nimt man eine andere Schattirung dieſer Farbe, als zu den Füllungen, damit eins gegen das andre abſticht. Das Blendholz wird an der Stelle, wo das Furnirholz zu liegen komt, ſo wie auch dieſes, mit heißem Leim beſtrichen, das Furnirholz eins neben das andre aufgelegt, und wenn das ganze Stück alſo beleget, die Stücke gut aufgedruckt ſind, daß der Leim ſich mit dem Blendholz gut verbindet, ſo wird es mit einem Brett bedeckt und zwiſchen die Schraubzwingen (ſ. dieſe) gebracht, daß die Furnirung gut antrockne. Bey dieſer Arbeit giebt es keine große Schwierigkeit. Wenn aber ein ſolches Stück mit vielfarbigen Bildern ausgeleget werden ſoll, denn giebt es ſchon mehr Mühe, und es verſteht ſich ſchon von ſelbſt, daß der Künſtler etwas von der Zeichenkunſt und Malerey verſtehen muß, weil er hierbey mit dem Maler einerley bewerkſtelliget. Er hat in ſo fern noch mehr Mühe, weil er ſeine Tinten mit farbigem Holze nicht ſo leicht als der Maler hervorbringen kann. Der Tiſchler entwirft ſich in dieſem Fall zu allererſt auf dem Stück, welches figürlich und maleriſch ausgelegt werden ſoll, eine Zeichnung mit allen ihren innerlichen Schattenriſſen. Sein Plan in Anſehung der Farben wird gemacht, und die verſchiedenen farbigen Holzplatten werden zugeſchnitten, und er ſchneidet ſich aus den letztern nach einer darauf gleichfalls entworfenen Zeichnung, die einzelne Stücke mit einem Schnitzer aus, theilet dieſen einzelnen Stücken, die zuſammen das Ganze ausmachen ſollen, da, wo es nöthig iſt, durch Beitzen oder Brennen die erforderlichen halben und ganzen Schattirungen mit, beſtreicht die linke Seite des Furnirholzes mit Leim, und nun bringt er die Stücke in der auf dem Blendholz gemachten Zeichnung Stück vor Stück an. Wenn ein Theil der Zeichnung belegt iſt, wird das Blindholz hiemit in eine Schraubenzwinge bis zum Trockenwerden geſpannt, und ſo fährt man fort, das Ganze zu vollenden. Das Holz in und neben den Figuren wird gleichfalls mit Furnirholz bekleidet, welches ſodann als der Grund zu den Figuren anzuſehen iſt. Dieſes geſchieht erſt, wenn die Figuren bereits ſämmtlich ausgelegt ſind. Sobald nun das ganze Stück, ſowohl der Grund als auch die Figuren fertig, und alles wohl getrocknet iſt, ſo wird das Ganze mit dem Schlichthobel geglättet, mit der Ziehklinge geebnet, mit Schachtelhalm poliret, und zuletzt mit Wachs gebohnet. (ſ. bohnen.) Man findet von dieſer Arbeit vortreffliche Stücke, welche wegen ihrer ſchönen zeichneriſchen und maleriſchen Zuſammenſetzung den Gemälden beykommen. Bekanntermaßen pflegt man auch mit Metall, Stein und mit Glasſtücken einzulegen, wovon an einem andern Ort geredet werden ſoll.

Eingelegte Arbeit, ſ. moſaiſche Arbeit.

Eingelegte Arbeit, ſ. damaſzirte Arbeit.

Eingemachte Sachen, (Konditer) 1) Wenn Früchte, als Pflaumen, Aprikoſen, Aepfel, Birnen u. dgl. durch Beymiſchung des Zuckers Dauer und Wohlgeſchmack erhalten. Auch macht man die Schalen von verſchiedenen Früchten ein. Der Konditer kocht z. B. die Orangeſchalen, und benimt ihnen hiedurch ihre Säure und Schärfe. Gekocht werden ſie in geleuterten Zucker gelegt, und man läßt ſie ſo lange darinn liegen, bis dieſer alle Feuchtigkeit aus den Schalen ausgezogen hat. Um den Zucker aber wieder von dieſen Feuchtigkeiten zu reinigen, ſo die Orangeſchalen zurückgelaſſen haben, ſo wird er einige Mal aufgekocht, und zuletzt werden die Orangenſchalen in eben dem Zucker gekocht, bis der Zucker dick iſt. Auf eine ähnliche Art werden auch die übrigen Früchte eingemacht, einige geſchälet, andere auch ungeſchälet. Sehr ſaftige Früchte, z. B. Kirſchen, werden nur blos in Zucker gekocht. 2) Eingemachte Sachen ſind auch ſolche, da man abgekochte Fiſche, als Lachs, Jährten, Neunaugen u. a. m. einmacht, da man den Fiſch abkocht, lagenweiſe in ein Gefäß legt, zwiſchen die Lagen Gewürze ſtreuet, und den Fiſch endlich mit abgekochtem und kaltem Eſſig, mit Salzwaſſer vermiſchet, begießt. (ſ. Einmarioniren oder Inmarginiren.) Auch Baumfrüchte, z. B. Kirſchen, werden mit Eſſig eingemacht. Man kochet die Kirſchen ab, und begießt ſie mit einem mit Gewürzen abgekochten und kalt gewordenen Eſſig.

Eingemachte Torten, (Konditer, Kuchenbäcker) eine Torte, die mit Zitronat, Mus oder auch Obſt angefüllt wird. Der Teig hierzu wird von dem beſten Weitzenmehl und ungeſchmolzener Butter gemacht. Andere gießen auch wol noch etwas Waſſer hinzu, beſonders die Kuchenbäcker, und zuweilen kommen auch wol Eyer dazu. Dieſes wird zuſammen zu einem Teig geknetet, doch ſo, daß der Teig nicht zuviel Mehl erhält, zu ſtark geknetet, und hierdurch zu veſt wird. Man lockert den Teig dadurch auf, daß man ihn mit einem Rollholze aus einander rollet. Aus dieſem Teig rollet man mit dem Rollholze einen Boden, macht mit der Hand einen Rand um den Boden, und füllet die Torte mit obgedachten Maſſen. Das Mus zur Füllung dieſer Torten wird mit etwas geläutertem Zucker verdünnet. Zuletzt werden mit einem Kuchenrade (ſ. dieß) ausgezackte Striefen von dem gerollten Teig geſchnitten, und hieraus wird ein Deckel zur Torte zuſammengeſetzt, und dieß alsdenn in einem Ofen gebacken. Der Blätterteig der Torte geht erſt im Ofen auf.

Eingenehte Arbeit, (Nehterin) die in weißer Wäſche, als Handkrauſen, Halskrauſen, Tücher ꝛc. von Neſſeltuch, Batiſt, Leinwand u. ſ. w. mit Zwirn, Seide oder auch reichen Fäden eingeneheten Blumen und Bilder. Dieſes geſchieht in einem Rahmen oder aus freyer Hand mit der Nehnadel. Die eingenehete Arbeit hat entweder Grund (ſ. dieſen) oder iſt auch durchbrochen (ſ. durchgebrochene Arbeit.)

Arbeit.) Sie unterſcheidet ſich von dem Sticken dadurch, daß ſie in dem Zeuge ſelbſt eingenehet iſt, dagegen die geſtickte Arbeit eine **Unterlage oder Ausnehung** erhält. (ſ. Sticken.)

Eingepfropft, ſ. Pfropfen.

Eingepündelt, ſ. Eingeſetzte Bürſten.

Eingerichte, Einrichtung, Fr. Bouterolle, (Schloſſer) diejenigen Eiſenbleche, welche aus dem Mittelbruch und der Beſatzung beſtehen, (ſ. beydes) wodurch alle Schlüſſel, außer dem, der zum Schloſſe gehöret, verhindert werden, das Schloß zu öffnen.

Eingerichtetes Jagen, (Jäger) eine große Jagd, da vorher mit dem Leithunde vorgeſucht, und das Jagen hernach mit den Zeugen umſtellet iſt.

Eingeſalzenes Leder, Eingeſelletes Leder, (Weißgerber) ein friſches Leder, welches man mit Boyſalz und Alaun, oder mit Salpeter und weißer Sude eingebeitzet hat, damit es nicht verderbe, wenn es in den Kellern und Gewölbern eine Zeitlang aufbehalten wird, oder auch, wenn man es bey großer Hitze in entfernte Gerbereyen ſchaffen will.

Eingeſchenkt, ſ. Einſchenken.

Eingeſchlafen, (Schiffahrt) auf eine oder die andere Art ſeine Fahrt verfehlen, und auf Abwege gerathen. Wird vom Schiffe geſagt.

Eingeſchlagen, ſ. Einſchlagen.

Eingeſchleift, ſ. Einſchleifen.

Eingeſchmiert, ſ. Einſchmieren.

Eingeſchnitten, (Böttcher) wird von einem Boden zu einem Faß oder Tonne geſagt, wenn dieſer eingerichtet wird, d. i. wenn der Boden rund um an ſeiner Kante ſchräge abgeſchnitten wird, damit er in die Kimme hineingeſchoben werden kann.

Eingeſchoben, (Glaſer) wird von dem verglaßten Fenſter geſagt, (ſ. dieſes) wenn es mit ſeinem Bley in die Nuthen oder Fugen des Fenſterrahms eingeſetzt wird. Hiebey zeiget ſich die Geſchicklichkeit eines Glaſers, ob er bey Eintheilung der Scheiben richtig gemeſſen, und durchgängig Genauigkeit beobachtet hat. Denn wenn das Fenſter in die Nuthen des Rahms bequem eingeſchoben werden ſoll, daß es veſt ſitze, ſo muß es weder zu groß noch zu klein ſeyn. Iſt es zu klein, ſo kann man keinesweges dieſem Fehler abhelfen. Iſt es aber nur in etwas zu groß, ſo kann der Glaſer die Nuthen des Fenſterrahms in etwas mit dem **Nuthenreißer** (ſ. dieſen) vertiefen. Die Klinge des **Nuthenreißers** wird nämlich in die Nuthe oder Fuge des Rahms geſetzt, und der Glaſer fährt mit dem Eiſen nach der ganzen Länge der Nuthe hinab, und vertieft ſie dadurch. Alsdenn wird das verglaſete Fenſter hineingeſchoben. In dieſem Fall kann das eine kurze Rahmſtück abgenommen werden, und wenn das Fenſter hineingeſchoben iſt, ſo wird daſſelbe wieder angeſetzt und gehörig beveſtiget. Alsdenn werden die Rundeiſen an das Fenſter angeſchlagen. (ſ. Rundeiſen und Verglaſen.)

Eingeſchoſſen, (Jäger) ſ. Einſchießen.

Eingeſchwärzt, ſ. Einſchwärzen.

Eingeſelletes Leder, ſ. eingeſalzenes Leder.

Eingeſetzte Bürſten, eingepündelte Bürſten, (Bürſtenmacher) diejenige Art Bürſten, wo die Borſtenpündel mit Pech in die Löcher des Bürſtenholzes eingeſetzt und darinn beveſtiget werden. Der Bürſtenmacher macht aus den großen Borſtenpündeln, die auf dem Werktiſch aufgebunden liegen, kleinere Pündel, (ſ. Pündeln) die nach Verhältniß des Lochs, worinn ſie in dem Bürſtenholz eingeſetzt werden ſollen, groß oder klein ſind, bewindet jedes einzelne Pündel an den Wurzelenden mit Garn, und taucht dieſe bewundene Köpfe in geſchmolzenen Pech, ſo in einem Keſſel im Werktiſch, woran er ſitzt, auf Kolenfeuer ſiedet. (ſ. Werktiſch.) Wenn er etliche Pündel gepündelt hat, ſo taucht er jedes, wie zuvor, in den Pech, und ſetzt es in ein Loch des Borſtenholzes ein. Wenn das ganze Holz mit dergleichen Pündeln beſetzt iſt, denn werden die ungleichen weichen Enden der Borſten auf dem **Haublock** verglichen und abgehauen. Man legt nämlich die Bürſte auf eine Bleyplatte, die in der Vertiefung des **Haublocks** (ſ. dieſen) liegt, belaſtet den Schwanz der Bürſten, den man abhauen will, mit einem ſchweren Stück Eiſen; gegen die äußerſte Reihe Borſtenpündel legt man ein Maaß, und nach dieſem werden die Borſten dieſer Reihe mit einem zweyſchneidigen **Haumeſſer** (ſ. dieſes) verglichen und abgekurzt. Die übrigen Reihen ſtutzet der Handwerker nach der erſten Reihe bloß nach dem Augenmaaß ab. (ſ. auch Bürſten machen.)

Eingeſpannt, ſ. Einſpannen.

Eingeſprengt, (Bergwerk) wird von Geſchicken geſagt, wenn ſie nicht häufig beyſammen, ſondern als kleine Aeuglein im Erz liegen.

Eingeſprengte wilde Erde, (Bergwerk) wenn bey den Erzen viel Unrath iſt.

Eingeſtäbtes Leder, (Gerber) dasjenige Leder, welches warm gar gemacht wird.

Eingeſtochen, ſ. abdoppeln.

Eingeſtochen, (Sattler) wenn Riemen und Struppen an den Sattelgurten angenehet werden.

Eingetränkt, ſ. Eintränken.

Eingewäſſert, ſ. Einwäſſern.

Eingewalkt, ſ. Einwalken.

Eingewandert, ſ. Einwandern.

Eingewebt, ſ. Einweben.

Eingewählt, ſ. Eingraben.

Eingewürkt, ſ. Einweben.

Eingezogene Arbeit, (Bürſtenmacher) Bürſten, deren Borſten nicht eingepicht ſind, wie bey den eingeſetzten Bürſten, (ſ. dieſe) ſondern durch die Löcher des Bürſtenholzes mit Bindfaden oder feinem Draht gezogen werden. Zu dieſem Ende beveſtiget der Bürſtenmacher den Bindfaden an einem Ende auf dem Bürſtenholze, und zieht das andere Ende deſſelben durch ein Loch des Holzes von der rechten nach der linken Seite durch. Hierauf nimt er ſo viel Borſten, daß dieſe doppelt zuſammengelegt, das Loch des Holzes ausfüllen, legt den durchgezogenen Bindfaden auf der linken Seite des Bürſtenholzes um die Borſten,

gerade aber in der Mitte ſteckt das zweyte Ende des Bindfadens von der linken nach der rechten Seite des Bürſtenholzes, durch das vorgedachte nämliche Loch des Bürſtenholzes, und zieht zugleich mit dem Bindfaden die Borſten ſo weit durch das Loch durch, daß ſolches durch die zuſammengebogenen Borſten ausgefüllet wird, und dieſe auf der rechten Seite mit der Oberfläche des Holzes parallel laufe, auf der andern Seite aber aufrecht in die Höhe ſtehen, und die Bürſte bilden. Mit dem nämlichen Bindfaden zieht er nun Loch vor Loch die Borſten ein, und macht die Bürſte fertig. Mit Draht verfährt man eben ſo, nur daß der Meſſingdraht ſchwach, der Eiſendraht aber ſtark im Feuer geglühet wird, damit er geſchmeidig werde. Uebrigens werden dieſe Bürſten ſo wie die eingeſetzten behandelt. (ſ. eingeſetzte Bürſten, auch Bürſtenmacher)

Eingezogene Stücken des Gebäudes, (Baukunſt) in Gebäuden die kleinen innern Abtheilungen zu den Zimmern; Kammern und Kabinettern, ſowohl in Prachtgebäuden, als auch in gemeinen Wohnhäuſern, im Gegenſatz der weitläuftigern Glieder der Gebäude überhaupt. Die allgemeine Größe deſſelben iſt, nach den verſchiedenen Gebäuden, worinn ſie angebracht werden, gleichfalls verſchieden, und gemeiniglich nimt man in geringen Häuſern eine Breite von 16 oder 20 Fuß an, in frey ſtehenden Herrenhäuſern 20 bis 24 Fuß, und in großen Gebäuden von 30 bis 40 Fuß, aus welcher Breite man die Höhe ſehr leicht finden kann. Manchmal iſt man genöthiget, ſie kleiner zu machen, alsdenn aber fällt freylich alle Regel weg. Zu den kleinen Kabinettern, z. B. zum Studiren, zur Mittagsruhe, ferner zu Garderoben, Speiſekammern ꝛc. muß man nach Gelegenheit und Umſtänden, da dieſe nicht zu den ordentlichen Zimmern gerechnet werden, den Platz nehmen, wie er ſich am beſten nach dem Verhältniſſe des ganzen Gebäudes ſchickt, damit die Uebereinſtimmung des Ganzen nichts verliere. Genug, wenn ſie nur ſo geräumig ſind, daß ein Tiſch, ein Stuhl, ein Pult darinn ſtehen kann, wenn es eine Studirſtube iſt. Neben derſelben kann man noch eine geheime Treppe beyfügen, mit einer kleinen Kammer darüber, darinn auch ein Tiſch und Bett Platz hätte. Dergleichen enge Zimmer ſind deſto eher in kalten Ländern zur Winterszeit zu erhitzen, und in warmen Ländern müßte man ſie gegen die Nordſeite anbringen. Die eigentlichen Kabinetter, welches geheime Zimmer, beſonders großer Herren ſind, muß man ſo groß, als rechte Kammern machen. In gemeinen Wohnungen können ſie wol kleiner angelegt werden, aber doch nicht ohne alles Ebenmaaß des Ganzen, wobey es gut iſt, wenn ſie ſchachtförmig ſind, oder recht wie ein Würfel eingetheilt wurden, daß jede Seite wenigſtens 8 Fuß hat. Man muß auch bey der Eintheilung der Zimmer die Breite alſo anordnen, daß ſie entweder eins oder drey Fenſter in der Breite haben, damit eins recht in der Mitte, der Thür gegen über, zu ſtehen komme, und alsdenn kann auch die Thür recht in der Mitte angebracht werden, welche man ſonſt näher nach einem Winkel fortrücken müßte. Man theilet die eingezogenen Stücke oder Glieder eines Gebäudes gemeiniglich in größere und kleinere ein. Zu dieſen gehören die itzt genannten Zimmer und Kammern, zu jenen aber die großen Pracht- und Eßſäle.

Eingieſſen, angieſſen, heißt oft ſoviel, als durchs Gießen mit flüßigem Metall beveſtigen. Z. B. eiſerne Klammern, wodurch Werkſtücke beveſtiget werden, eingießen.

Eingraben, eingewühlt, (Jäger) 1) Wenn Dachſe, wilde Schweine und andere wilde Thiere, mit ihren Rüſſeln oder Klauen die Erde aufſcharren, und ſich Löcher oder Höhlen zu ihrem Lager machen. 2) (Kriegsbaukunſt) Wenn bey der Eröffnung der Laufgräben die dazu befehligte Mannſchaft ſich in die Erde gräbt, und das Erdreich gegen die Stadt wirſt, damit ſie ſich dadurch vor dem feindlichen Geſchütz verwahret. 3) (Schmelzhütten) Fr. miner, wenn das Werk oder Werkbley Löcher in den Heerd frißt.

Eingreifen, (Jäger) 1) Wenn ein Hirſch oder Thier die Fährte tief macht, oder die Schalen tief in die Erde eindruckt. Z. B. auf der Flucht, ſo daß man die Fährte ſehen und erkennen kann. 2) Der Leithund greiſt ein, wenn er mit der Naſe gut zu Boden ſucht.

Eingriff, (Großuhrmacher) wenn ein Rad in einer Uhr in das Getriebe einfaßt oder eingreiſt, wodurch ſich Getriebe und Räder neben einander bewegen. Es komt hauptſächlich bey einer Uhr darauf an, daß die Räder gehörig in die Stöcke der Getriebe eingreifen, wenn die Bewegung des ganzen Werks nicht ſoll gehindert werden, und daher hat man insgemein veſtgeſetzt und beſtimmt, wie weit ſie eingreifen müſſen. Die Zähne des Rades müſſen nämlich um ihre halbe Höhe in den Getriebſtock eingreifen und anbey oben abgerundet ſeyn. Um dieſes zu beſtimmen, hat man verſchiedene Mittel erdacht. Die engliſchen Uhrfabriken haben eine beſondere Maſchine, womit die Räder und Getriebe ſo lange gegen einander geſtellt werden, bis ſie den gehörigen Abſtand erhalten. Allein die deutſchen Künſtler haben dieſe Maſchine zum Theil noch nicht, und ſuchen ſich deswegen auf eine gedoppelte Art zu helfen. Einige beſchreiben auf der neuen Uhrplatte für jedes Rad und Getriebe einen Zirkel, und ſetzen hierdurch veſt, wie weit die Zähne des Rades in die Triebſtöcke greifen müſſen. Machen ſie die Räder und Getriebe gerade ſo groß, als wie die beſchriebenen Zirkel, ſo beſtimmt der Mittelpunkt der Zirkel den Ort der Zapfenlöcher. Andere Uhrmacher hängen die fertigen Räder und Getriebe an ihren Wellen zwiſchen zwey Uhrplatten verloren auf, und verſuchen dadurch den gehörigen Abſtand der Räder und Triebſtöcke zu erhalten. Sie erweitern die Löcher der verlornen Platten nach Beſchaffenheit, und dieſe Löcher beſtimmen die Löcher der eigentlichen Platten. Die beyden Zapfenlöcher einer Welle müſſen aber genau gegen einander überſtehen. Die Kleinuhrmacher bedienen ſich hierzu des Einhängezirkels. (ſ. dieſen.)

Einguß, (Glaſer) ein Werkzeug oder eigentlich eine Form von Eiſen, worinn das Fenſterbley gegoſſen wird, und hierinn ſchon im Groben ſeine Geſtalt erhält. Die-

ſes eiſerne Werkzeug beſteht aus zwey langen ſchmalen Hälften, die zuſammengenommen ein langes und ſchmales Viereck bilden. Auf dem einen Ende ſind beyde Hälften durch ein Gewinde vereiniget, und vermittelſt deſſelben kann man alſo eine Hälfte auf die andere legen. Jede Hälfte hat zwey Rinnen neben einander, die durch eine maſſive Scheidewand von einander abgeſondert werden. Doch iſt dieſe Scheidewand nicht völlig ſo hoch, als die beyden Rinnen tief ſind, ſo daß, wenn beyde Hälften zuſammen gelegt werden, zwiſchen den beyden Scheidewänden beyder Hälften ein leerer Raum bleibt, wodurch bey dem Guß des Fenſterbleys der Länge nach das Mittelſtück entſteht, woran die beyden Falzen, worinn bey dem Verbleyen der Fenſter die Glasſcheiben eingeſetzt werden, anſtoßen, und mit einander zuſammengehalten werden. Durch die Rinnen des Einguſſes entſtehen dieſe Falzen. Die eine Hälfte des Einguſſes hat an ihrem äußerſten Ende einen Handgriff, der an dem Ende mit einem Niedt dergeſtalt beveſtiget iſt, daß man ihn bewegen kann. Eigentlich aber ſitzt der Handgriff an einem vierkantigen Ringe, der genau ſo groß iſt, daß, wenn beyde Hälften des Einguſſes zuſammengelegt ſind, und der Handgriff umgebogen wird, der vierkantige Ring beyde Hälften zum Gießen genau zuſammenpreſſe und verſchließe. An dem andern Ende des Einguſſes bildet die Grundfläche beyder Hälften ein gemeinſchaftlich Gießloch, wodurch das Bley eingegoſſen werden kann, und der Guß erhält ſchon, wie geſagt, die Geſtalt des Fenſterbleyes im Groben. (ſ. Fenſterbley.)

Einguß, (Gold- und Silberarbeiter, Münze und Probirer) eine viereckige Form, insgemein von Eiſen, zuweilen auch von Stein und Holz mit einem Handgriff gleichfalls von Eiſen. In der Form ſelbſt iſt eine Vertiefung oder Rinne, $1\frac{1}{2}$ Fuß lang und etwa 3 Zoll breit und tief, die oben weiter iſt, als unten. Wenn der Einguß heiß gemacht, und inwendig mit Talg ausgeſchmieret iſt, wird das geſchmelzene Silber oder Gold hineingegoſſen und hierinn zu Zainen gebildet. Sind dieſe kalt, ſo werden ſie ganz bequem herausgenommen, weil die Aushöhlung des Einguſſes unten ſchmäler wie oben iſt.

Eingüſſe, (Hoher Ofen) die Mündung an den Röhren und Bändern der Gußformen, wodurch das geſchmolzene Gußeiſen mit den Löffeln eingegoſſen wird. Man macht an den Röhren der Formen verſchiedene ſolche Eingüſſe, damit von verſchiedenen Arbeiten zugleich eingegoſſen werden kann.

Einhägen, (Landwirthſchaft) einen Acker, eine Wieſe mit einem Zaun oder Gehäge, lebendigen Hecken ꝛc. umgeben.

Einhacken, ſ. Croſchiren.

Einhaken, etwas mit einem Haken ergreifen.

Einhalten, Fr. Faire boire, (Schneider, Nehterin) einen Zeug mit einem Faden oder überhaupt beym Nehen einziehen, d. i. den Zeug nicht anziehen, wenn er zuſammen genehet wird, damit er ſich nach Beſchaffenheit der Umſtände, in kleinere oder größere Falten lege, oder doch kraus werde.

Einhängen, Einhänken, Einhenken, eine Thür oder Fenſter, in der für ſie beſtimmten Oeffnung auf die Angeln oder Haken hängen und beveſtigen.

Einhängen, (Bergwerk) mit dem Seil etwas in die Grube laſſen.

Einhängezirkel, (Kleinuhrmacher) eine kleine Maſchine von Meſſing, die aus zwey Wänden beſteht, ſo ſich durch ein Gewinde zuſammenlegen und öffnen laſſen. Sind beyde Wände zuſammengelegt, und werden ſie ſenkrecht gehalten, ſo bildet jede zwey ſenkrechte Stander, die auf den beyden Enden eines horizontalen Arms angebracht ſind, und zuſammen ein Ganzes ausmachen, und um einige Zoll doch von einander ſtehen. In der vorderſten Wand (denn man muß ſich zwey ſolche Wände vorſtellen, wenn das Ganze vermöge des Gewindes zuſammengeſetzt und aufgerichtet ſteht,) iſt ein ſtählerner Quadrat mit einer Schraube beveſtiget, der die andre Wand nur dergeſtalt durchbohret, daß ſich dieſe gegen die erſte Wand bewegen, und auch wieder entfernen läßt. Durch die Hinterwand geht nach den Quadranten zu eine Schraube, deren Spitze man gegen den Quadranten treiben, und hiedurch die beyden Wände in jeder Neigung gegen einander beveſtigen kann. Um ſich noch mehr zu verſichern, daß die Wände ſich in der erforderlichen Neigung nicht verrücken, ſo iſt vorn an der äußerſten Fläche des Ganzen ein zweyter Quadrant angebracht, der in ſeiner Mitte einen Einſchnitt hat. In dieſem Einſchnitt ſteckt eine Schraube und zugleich in der erſten oder vorderſten Wand. Zieht man dieſe Schraube an, ſo preßt ſich dieſer zweyte Quadrant gegen die erſte Wand, und beveſtiget abermals beyde Wände in der gegebenen Neigung gegen einander. Auf jedem Ständer der beyden Wände ſitzt ein kantiger Knopf, der in ſeiner Mitte nach ſeiner ganzen Länge horizontal durchbohret iſt. In jedem Loch läßt ſich ein ſtählernes an beyden Enden zugeſpitztes Stäbchen verſchieben, und mit einer Schraube beveſtigen, die den Stab in ſeiner gegebenen Lage unbeweglich veſt hält. Ein ſolcher Stab iſt an beyden Enden zugeſpitzt, und ſoviel Knöpfe als da ſind, eben ſoviel Stäbe, nämlich viere, ſind auch vorhanden. Man beſtimmt mit dieſer Maſchine den Eingriff der Räder in die Getriebe einer Taſchenuhr. Geſetzt nun, der Uhrmacher will den Eingriff des Schneckenrades in das Getriebe des Minutenrades beſtimmen, ſo hängt er das eine Rad zwiſchen beyde Stäbe der einen Wand, und das andere Rad zwiſchen beyde Stäbe der andern Wand, und verſchiebet die Wände ſo lange gegen einander, bis die Zähne des Rades in die Triebſtöcke gehörig eingreifen. Weil man aber den erforderlichen Eingriff nicht ſogleich bey dem erſten Verſuch findet, ſo beveſtiget man die beyden Wände vorläufig nur mit der Schraube, die in der hintern Wand den erſten Quadranten veſt hält. Man kann zwar ſogleich bemerken, ob die Zähne gehörig in die Triebſtöcke eingreifen, wenn ſich das Rad, indem es mit dem Finger beweget wird, weder ſpannet, noch zu leicht umdrehen läßt. Um aber gewiß zu gehen, muß man den Eingriff mit einem Vergrößerungsglaſe beobachten, um zu ſehen, ob auch der Zahn irgendwo

zwiſchen

zwiſchen den Triebſtöcken auf der Seiten oder auf dem Boden anſtößt. Hat man den gehörigen Eingriff gefunden, ſo beveſtiget man die beyden Wände auch mit der Schraube des zweyten Quadranten, damit ſich die Wände auf keiner Seite verrücken. Der Uhrmacher beſtimmt alsdenn den Ort für die Zapfenlöcher der Wellen der geprüften Räder dadurch, daß er die Spitze desjenigen Stabes am Einhängezirkel, der des Minutenrades Welle trägt, in den Mittelpunkt des Oberbodens zum Uhrwerk ſetzt, und mit der Spitze des Stabes, ſo das Schneckenrad hält, prüfet, ob er bey der Beſchreibung des Aufriſſes auf dem Oberboden den Mittelpunkt des Zapfenlochs für das Schneckenrad den gehörigen Ort angewieſen hat. Trifft die Spitze des letzten Stabes nicht genau in den Punkt für das Zapfenloch des Schneckenrades, ſo macht er neben demſelben einen neuen Punkt, und wenn er in dieſem das Zapfenloch ausbohret, ſo kann er verſichert ſeyn, daß das Schneckenrad gehörig in ſein Getriebe eingreifen wird. Auf dieſe Art wird der Eingriff aller Räder gefunden, das Steigerad ausgenommen, deſſen Eingriff blos durch Verſuche mit Beyhülfe eines Vergrößerungsglaſes gefunden werden muß. (ſ. Sp. H. u. K. Sam. 8. Tab. I. Fig. XX. auch Eingriff.)

Einhängig, einhängiges Dach, (Baukunſt) ein Dach, welches nur auf einer Seite abhängig iſt, ein Pultdach im Gegenſatz der zweyhängigen Dächer. (ſ. auch Pultdach.)

Einhänken, ſ. **Einhängen.**

Einhäſen, Einhöſen, Einheſen, (Jäger) in einen Hinterlauf, zwiſchen der Röhre und der Häſe (ſ. Heſſe) eines Haſes, Fuchſes, Rehs ꝛc. ein Loch durchſtechen, und den andern Lauf durch dieſes Loch ſtecken, daß man das Wild daran tragen oder aufhängen kann.

Einhauen, (Büchſenſchmid) ein Zeichen auf ein Rohr ſetzen oder einhauen.

Einhauen, (Fleiſcher) ein geſchlachtetes Rind oder Schwein zum Einſalzen zerſtücken. Hierinn beſtehet vorzüglich die Geſchicklichkeit eines Schlächters, das Fleiſch gehörig einzuhauen. (ſ. auch aushauen.) In eben dem Verſtande ſagt auch der Jäger eine Sau einhauen d. i. zerwirken.

Einhauen, Durchhauen, eine Sache öffnen, oder ein Zeichen, z. B. in einen Baum machen, und bey den verſchiedenen Metallarbeitern mit einem Meißel in die metallene Arbeit ein Zeichen einhauen.

Einhäuige Wieſen, ſ. **Einmähdige Wieſen.**

Einheften, ſ. **Häften.**

Einhemmen, (Fuhrmann) mit der Hemme- oder Sperrketten den Umlauf eines von den Hinterrädern einer Kutſche, oder auch ſchwer beladenen Frachtwagens verhindern. Es geſchicht ſolches an abhängigen und gähen Berg abgehenden Wegen in Gebirgen, den allzuſchnellen und folglich gefährlichen Lauf des Fuhrwerks dadurch aufzuhalten.

Einhenken, ſ. **Einhängen.**

Einheſen, ſ. **Einhäſen.**

Einhetzen, ſ. **Einjagen.**

Einholen, (Forſtweſen) ſoviel als, einen Wald ausmeſſen.

Einhorn, Fr. Bigorne, ein kleiner Amboß mit einem Angel, welchen die Strumpfwürker gebrauchen, ihre Plattinen darauf gleich zu ſchlagen.

Einhornsblech, (Blechhammer) auf manchem Blechhammer eine von den vorzüglichſten und erſten Gattungen der Bleche, welche unter das Kronenblech gerechnet wird. Es iſt ein feines Blech, und muß ohne Mängel und Tadel ſeyn.

Einhöſen, ſ. **Einhäſen.**

Einjagen, Einhetzen, Behetzen, (Jäger) die jungen Jagdhunde ſo lange mit den alten Hunden aus- und anführen, bis ſie abgerichtet ſind, und das Jagen und Fangen verſtehen.

Einkämmen, Zuſammenkämmen, (Zimmermann) zwey horizontale Hölzer durch einen Kamm vereinigen. (ſ. Kamm.)

Einkämme, (Zimmermann) die am Ende eines Balkens flache ausgeſchnittene Zapfen, die ſich genau in die Kammſaſſen eines Rahmſtücks, mit dem der Balken vereiniget werden ſoll, paſſen, und wodurch Balken und Rahmſtück zuſammengefügt werden.

Einkämmung, (Zimmermann) die Vereinigung mehrerer Balken mit einem Rahm durch gewiſſe Einſchnitte, indem die Stirnenden der Balken in das Rahmſtück eingefuget werden. Es werden nämlich an der Stelle, wo ein Balkenende in den Rahmſtück eingefuget werden ſoll, Einſchnitte gemacht, die einen auch anderthalb Zoll tief ſind, aber ſo daß ſolche nicht durch die ganze Breite des Rahmſtücks durchgehen, ſondern daß an der einen Seite, nach Maaßgebung der Stärke des Holzes, 1½ auch 2 Zoll breit das Holz auf dem Rahmſtück ſtehen bleibt, welches der Kamm genennt wird. Alsdenn werden an dem Hirnende des Balkens die **Einkämme** gemacht, die ſich genau in die Einſchnitte des Rahmſtücks paſſen. Am Ende vor dieſen vorſpringenden Einkämmen wird das Holz vorn weggeſtoßen, und zwar nach der Stärke der Einkämme. Wenn nun der Balken mit ſeinen Einkämmen in die Einſchnitte des Rahmſtücks, die **Kammſaſſen** heißen, geleget werden, ſo komt der Kamm des Rahmſtücks genau in den vorn gemachten Ausſchnitt des Balkens zu liegen, und dieſer bedecket den Kamm oder das am Rahmſtück ſtehen gebliebene erhabene Stück. Wird ein Balken am Ende des Rahmſtücks verkämmt, ſo behält der Ausſchnitt zwar die nämliche Breite als mitten im Rahmſtück, allein nach dem äußern Theil deſſelben wird er etwas breiter gemacht, damit der Balken ſich nicht herausſchiebe. Nach dem Einſchnitt muß ſich auch der Einkamm des Balkens richten, daß ſolcher vorn ſchmäler als hinten iſt.

Einkaſſiren, ſ. **Kaſſiren.**

Einkaſſirer des Wechſelgeldes, ſ. **Präſentant.**

Einkauf, ein wichtiges Stück bey Handwerkern und Künſtlern, da ſie nämlich ſelbſt, wenigſtens die mehreſten, die Materialien zu den Waaren, ſo ſie verfertigen wollen, verſtehen müſſen einzukaufen; da ſie oft auf gutes Glück,

Digitized by Google

ohne gewiß zu wiſſen, ob ſie über kurz oder lang Käufer zu der Waare finden werden, ſolche ohne überlegt oder Kenntniß davon zu haben einkaufen. Folgende Stücke ſind etwa bey dem Einkauf zu b merken. Erſtlich iſt es in vieler Abſicht vortheilhaft, wenn ein Profeſſioniſt Vermögen genug beſitzet, zu rechter Zeit vorräthig im Ganzen Materialien einzukaufen. Er gewinnt insgemein hiebey, und der Arme bleibt mit deshalb zurück, weil er im Kleinen und zur Unzeit mit Schaden einkaufen muß. Der Preiß der Materialien, woraus eine Waare verfertiget wird, iſt meiſtens das erſte und mit das vornehmſte Stück bey Beſtſetzung des Preißes einer Waare. Bey Brod- Bier- und Fleiſchtaxe dringt dieſes gleichfalls mit in Rechnung. Gute Waare und billige Preiße ziehen Käufer herbey, alſo muß der Profeſſioniſt den Einkauf nicht zu hoch anſchlagen. Doch muß er drittens allerdings darauf ſehen, daß er hierinn ein Kapital ſtecken muß, und er kann bey dem Verkauf der Waaren allerdings die Zinſen mit in Anſchlag bringen; zumal da manche Waare lange liegen bleibt, ehe ſie Käufer findet, auch wol verdirbt und gar nicht verkauft wird. Die Vortheile beym Einkauf hängen von Zeit, Ort, Umſtänden und Klugheit ab. (ſ. auch Verkauf.)

Einkaufbuch, Fr. Livre d'achat, (Handlung) ein Buch, worinn der Kaufmann täglich alle Waaren einſchreibet, die er einkauft. (ſ. Memorial und Journal)

Einkaufsrechnung, ſ. Factura.

Einkehle, Brücke, (Jäger) ein kleines Geſtrick von halben Maſchen, welches in das Treibzeug, ohngefähr nach dem dritten Biegel eingebunden wird, und zwar ſo, daß die Feldhüner darüber zwar hinab in den Zeug eilen, aber hernach weil es ihnen zu hoch und genau vor die Bruſt fällt, nicht wieder zurück kommen können. Man nennt auch dieß eine Brücke.

Einkehle, ſ. Kehle.

Einkehlen, Verkehlen, (Baukunſt) eine Säule mit einer Kehle oder Rinne verſehen, ſo auch ein Dach kehlen. (ſ. Kehle.)

Einkehlſtein, (Maurer) ein Dachſtein, der in der Kehle eines Dachs zu liegen komt. (ſ. Kehle.)

Einkitten, ſ. Kitten.

Einklang, (Muſiker) die Prime oder der erſte Klang (Ton) in der Muſik, die keine Intervalle iſt, ſondern der Anfang, von welchem die andern Stimmenweiten (Intervallen) abgezählet werden; da ſie vor ſich allein und keinen andern Ton mit ſich hören läſſet. Auch iſt Einklang, der Klang, Schall oder Ton z. B. zweyer gleichklingenden Saiten, die einerley Ton halten.

Einkleben, ein Blatt Papier in einem Buch, mit Kleiſter beveſtigen.

Einkleiſtern, ſ. Kleiſtern.

Einklinken, (Schlöſſer) die Klinke oder fliegende Falle einer Thüre in den für ſie beſtimmten Haken einfallen laſſen oder eindrücken.

Einklopfen, einen Zapfen, einen Pflock in ein Loch einſchlagen.

Einknebeln, mit einem Knebel etwas beveſtigen, und dieſen in die für ihn beſtimmte Oeffnung einſetzen.

Einkochen, (Koch) wenn eine Speiße bey dem Kochen ſich durch das Ausdünſten vermindert, daß ſolche auch zuweilen wie z. B. eine Brühe dicker wird.

Einkommen mit der Ortung, (Bergwerk) die gegeneinander getriebene Oerter zuſammen bringen, oder mit einem Ort dahin gelangen, wohin man ihn bringen will.

Einkorben, (Bienenzucht) ſ. Faſſen, einſchlagen.

Einkorn, wilder Dinkel, (Landwirthſchaft) eine Art Spelt oder Dinkel, welche auf jeder Seite der Aehren nur eine Reihe Korn hat, da der Dinkel als eine andere Art des Speltes, zwey Reihe Körner nebeneinander hat.

Einkramen, (Kaufmann) die in einem Laden ausgelegte Waare wieder einlegen. Anſtändiger ſagt man, einpacken.

Einkreiſen, Eingehen, Einzirken, Beſtätten, (Jäger.) Um ein Gebüſche oder Geſträuche zur Winterzeit herumgehen, um ein Wild oder Raubthier, ſo etwa in dieſen Wald hinein gegangen iſt, auf dem Schnee auszuſpüren. Auf dem Schnee läßt ſich die Fährte am leichteſten bemerken.

Einkriechen, Eingehen, Einlaufen, ſagt man von Tüchern und Zeugen, die, wenn ſie naß geworden ſind, ſchmäler und kurzer werden.

Einladen, (Schiffahrt) die Waaren in ein Schiff bringen, und daſſelbe damit belaſten.

Einladen, (Bienenzucht) ſ. Faſſen.

Einlage, (Waſſerbau) das Zurückgehen der Deichlinie, ſo daß ein neuer Deich mehr Land einwärts, angeleget wird, weil das Vorland von dem Waſſer immer mehr abgeſpület wird.

Einländiſche Waaren, (Kaufmann) hierunter verſtehet man alle diejenige Waaren, die in den einheimiſchen Manufakturen und Fabriken eines Landes gemacht ſind, und entweder von den Landesprodukten ſelbſt, oder aber aus rohen Produkten, ſo aus fremden Ländern herbey gebracht, alsdenn im Lande verarbeitet werden. Das erſte iſt freilich das vortheilhafteſte, denn bey dem letztern gewinnt das Land nur das Arbeitslohn.

Einlappen, (Uhrmacher) wenn die Spindellappen nicht aus den Steigradszähnen gehen, ſondern hangen bleiben, welches verurſachet, daß die Uhr gleichfalls ſtehen bleibt.

Einlaß, (Baukunſt) ein kleines Nebenthor in den Städten, eine Pforte, Fußgänger einzulaſſen, damit man nicht genöthiget ſey, jederzeit das große Thor aufzumachen. Man verſtehet alſo darunter auch die kleine Thür, welche in dem Flügel des großen Thores eingeſchnitten iſt; auch die Thorklappe.

Einlaß, (Goldſchläger) der dünne eiſerne Stab, der vor den beyden Walzen des Ziehwerks (ſ. dieſes) der Goldſchläger beveſtiget iſt, und in der Mitte ein Loch hat, wodurch der ausgeſchmidete Gold- oder Silberzahn hinein geſteckt und in gerader Richtung nach den Walzen geleitet wird.

Digitized by Google

wird. Dieſes Eiſen erhält den Gold- oder Silberzahn bey dem Durchziehen ſelbſt in einer beſtändigen Gleichheit.

Einlaß, (Kriegesbaukunſt) in den Veſtungen ein geheimes Thor, welches insgemein am bequemſten in den Winkeln der Flanken und der Kurtine angebracht wird, damit man durch den Graben geheime Ausfälle thun kann.

Einlaſſen, (engliſcher Stuhlmacher.) Die Triſtriegel und Hinterſtapfen (ſ. beyde) des Sitzes eines Stuhls mit einander vereinigen und bilden. Der Stuhlmacher ſchneidet zu dieſem Ende an dem hintern Stirnende der beyden Triſtriegel nach der Stärke der Hinterſtapfen ein vierkantiges Stück aus, ſo daß ſich die innere Kante beyder Hinterſtapfen in dieſe Ausſchnitte paſſet, ſo daß, wenn der Sitz auf dem Unterſtuhl aufgeleimet wird, er ſolchen gut auf denſelben anbringen und anleimen kann. Der angeleimte Sitz greift in die Hinterſtapfen, ſo oberhalb die Lehne des Stuhls bilden, nach der ganzen Dicke der Stapfen ein.

Einlaſſen, (Salzſiederey) die Sole aus der Siedepfanne in die Wärmpfanne fließen laſſen, ſo aber nicht in allen Siedereyen gebräuchlich iſt.

Einlaſſen, (Weißgerber) die Blöſen oder von Haaren entblößte Leder in den Kalkäſcher **einbreiten**, und ſie darinn zu treiben, nach 24 Stunden **ausſchlagen**, und von neuem in einem verſtärkten Kalkäſcher einbreiten. Alles dieſes wird unter dem Kunſtwort einlaſſen zuſammen begriffen.

Einlaſſen, ſ. **eingelaſſener Kopf.**

Einlaßofen, Kupferofen, (Hüttenwerk) ein Schmelzofen, der unter die Krummofen gehöret, und in Tyrol zum Kuferroſt gebraucht wird, worinn ſolcher geſchmolzen wird. Er iſt 3 Fuß 8 Zoll lang und 2 Fuß 8 Zoll breit.

Einlauf, (Landwirthſchaft) wenn ein Beſchäler frey unter den Stutten herumgehet, und ſolche beſpringen kann, wenn er will, **denn ſagt man auch der Hengſt läuft ein.**

Einlaufen, ſ. **Einkriechen.**

Einlaufen, (Jäger) wenn Wildpret, groß oder klein in die aufgeſtellte Garne gehet und ſich fänget.

Einlaufen, Fr. donner dedans, (Schiffahrt) wenn ein Schiff in einen Hafen einfähret, entweder auf guten Wind zu warten, oder auch ſeine Waaren zu löſen, d. i. auszuladen. Auch wenn das Schiff genöthiget iſt, wegen Sturm oder Gegenwind wieder in einen Hafen zu fahren.

Einlaugen, Garn, Leinwand und Wäſche in eine Aſchlauge legen, um ſolche darinn zu beizen. (ſ. auch beuchen.)

Einlegekelle, (Glashütte) ein eiſernes auch wol hölzernes Inſtrument nach Art einer Schaufel, womit das Gemenge in die Glashäfen eingebracht wird.

Einlegemeſſer, Taſchenmeſſer, (Meſſerſchmid) ein Meſſer, welches man mehrerer Bequemlichkeit wegen zuſammen legen, d. i. die Schneide in die Schale einlegen kann, um es bey ſich in der Taſche zu tragen, wovon es auch den zweyten Namen erhalten hat. Den erſten Namen führt es davon, daß die Klinge zwiſchen die Schalen eingelegt wird. Die Klinge zu dieſem Meſſer wird, ſo wie alle Meſſerklingen (ſ. dieſe) geſchmidet, blos daß dieſe Klinge keine Angel, ſondern dagegen einen **Druck** hat. (ſ. dieſen.) Die Schalen ſind von verſchiedenen Materien, doch allemal mit zwey eiſernen Plattinen gefüttert. Wenn der Meſſerſchmid dieſe Plattinen ſchmidet, (ſ. Plattinen) ſo giebt er ihnen durch den Hammer und die Feile diejenige Geſtalt, ſo die Schale haben ſoll. Je feiner das Meſſer werden ſoll, je dünner müſſen auch die Plattinen ausgeſtreckt werden. Die Plattinen erhalten an drey Orten Löcher, nämlich oben, da wo die Schale mit der Klinge vereiniget werden ſoll, in der Mitte und unten am untern Ende, damit ſolche mit den Schalen durch Niedte vereiniget werden können. Oben werden die Plattinen mit der Klinge durch ein Niedt vermöge des Lochs, welches durch den Druck der Klinge gebohrt iſt, vereiniget. Insgemein iſt an den Plattinen, da wo ſie mit dem Druck der Klinge vereiniget werden, ein zierlicher Abſatz, der nach der Schönheit des Meſſers auch wol manchmal mit einem Silberblech beleget wird. Jede Plattine wird aber erſt vor der Vereinigung mit der Klinge, mit einer Schale von Knochen, Horn, Elfenbein und andern Materien überzogen. (ſ. Meſſerſchalen.) Eine elaſtiſche Feder, die eben ſo dick ſeyn muß, als der Druck der Klinge, entfernt die beyden Plattinen mit ihren Schalen von einander, ſo daß die Klinge ſich darzwiſchen legen kann, aber zugleich erhält ſie die Klinge auch in gehöriger Lage, daß ſie nicht wanke, ſondern beym Gebrauch gerade ſtehen bleibe, weil ſie ſich mit ihrem Druck hinterwärts an die Feder anſtützt. Der Meſſerſchmid ſchmidet die Feder aus gutem Stahl, und giebt der Feder Härte. Er macht ſie zu dieſer Abſicht rothwarm, und kühlt ſie im Waſſer ab, beſtreicht ſie mit Talg oder Baumöl, brennt ſie alsdenn über Kolen ab, und ſteckt ſie von neuem in kaltes Waſſer. Die Feder nimt unterwärts ſtets die Geſtalt der Schale an. Sie iſt da entweder rund oder eckig, liegt zwiſchen den Plattinen, hat unten und gegen die Mitte einen hereingehenden Anſatz, und iſt an dieſen beyden Orten auch durchbohret, damit ſie daſelbſt mit den Plattinen der Schale beveſtiget werden kann. Oberwärts aber iſt ſie frey, daß ſie ihre Federkraft gegen den Druck der Klinge äußern kann. Iſt der Druck ein Viereck, ſo füllt er bey allen ruhenden Lagen der Klinge den Raum zwiſchen der Feder und der innern Seite der Schale aus. Feine Meſſer erhalten auf den Stiften der Schalen Roſetten oder runde künſtlich gebildete Bleche von Silber, Dombach oder anderm Metall. (ſ. Roſetten.) Bey ſchlechten Meſſern ſteckt unten zwiſchen beyden Plattinen der Schale, da wo die Spitze der Klinge zu liegen komt, ein Stückchen Holz, welches nach der Geſtalt der Schale ausgeſchnitten iſt, worauf die Spitze der Klinge, wenn ſie eingeleget iſt, ruhet. Allein feine Meſſer erhalten dagegen unter der Klinge neben dem Drucker einen kleinen Zapfen, der, wenn das Meſſer eingelegt iſt, genau

von

Digitized by Google

von dem Drucker berühret wird, und die Klinge von der Feder entfernt. Man hat auch noch eine andre Art Meſſer, die eingelegt werden, und unter dem Namen franzöſiſche Meſſer (ſ. dieſe) bekannt ſind.

Einlegen, (Bergwerk.) Mit Schürfen und Arbeiten bey einem neu aufgegangenen Bergwerk den Anfang machen.

Einlegen, (Blaufarbenwerk, Glashütten) das Gemenge in die Schmelz- oder Glashäfen ſchütten.

Einlegen, Einſenken, (Gärtner) eine ganz leichte Art, gute fruchttragende Bäume und andere Gewächſe zu vermehren und fortzupflanzen. Es kann ſolches auf folgende Art verrichtet werden. Man erwählet unten am Stamme eines guten Baums oder Strauches einen Zweig, ſo der Erde nahe iſt, giebt ihm etwas abwärts vom Stamme einen Queerſchnitt, der bis an den Kern hineingehet, ſchlitzet etwa eines Gliedes lang von daher aufwärts den Zweig auf, und drücket ihn alsdenn veſt in die Erde, ſo, daß er mit der Spitze gerade als ein junger Baum in die Höhe ſtehet. Auf dieſe Weiſe laſſen ſich Weinreben und andere ſeltene Gewächſe am leichteſten vermehren. Bey Bäumen wird aber nicht gern ein Zweig gelitten, den man auf die beſchriebene Weiſe einlegen kann, ſondern diejenigen ſind am beſten dazu, ſo hoch auf dem Baum ſtehen. Daher nimt man ſonderlich bey Granaten, Pomeranzen, Citronen, u. dgl. im Frühlinge, ehe die Augen aufbrechen, einen Schößling von dem Baum, deſſen Art man fortzeugen will, und ſenkt ſie ein. (ſ. abſenken.) Im folgenden Jahr wird ſolcher Schößling abgeſchnitten und verpflanzet, wohin man es verlanget. Bey Obſtbäumen kann man glatte und gerade junge Aeſte auf gleiche Art einlegen, wodurch man in einem Jahr einen wohlgewachſenen Baum, der ſeine Früchte ſchon bringet, leicht bekommet. Hiezu gebraucht man einen hölzernen viereckigen Kaſten, welcher nach der Größe und Stärke des Säuglings dergeſtalt zuſammen genagelt wird, daß drey Wände veſt aneinander ſitzen, die vierte aber daran gleich einer Thüre beweglich iſt. Der Boden mit dem Loche, wodurch der Schößling oder Säugling geſteckt werden ſoll, muß aus zwey Theilen beſtehen, und durch gedachte Thüre herausgenommen werden können. Auch können einige ſolcher Böden mit verſchiedenen großen und kleinen Löchern dazu eingerichtet werden, und kann man dergleichen Kaſten ſonderlich bey dem Verpflanzen dergeſtalt nutzen, daß mehrere Muttererde um die Wurzel liegen bleibt, als bey der erſten Art. (ſ. Abſenken.)

Einlegen, (Haushaltung, Koch) allerley Früchte im Sand einſcharren, daß ſolche überwintern können. Ingleichen Gurken und andere Sachen in Eſſig einlegen oder einmachen.

Einlegen, (Jäger) wenn die Leithunde hitzig und ſcharf beym Vorſuch fort ſuchen, daß ſie die Jäger mit Gewalt auf- und anhalten müſſen.

Einlegen, (Lautenmacher) um den ganzen Umfang der Decke und des Bodens einer Violine, eine Leiſte anſetzen. Der Künſtler ſticht nämlich mit einem Stecheiſen um den ganzen Umfang ſowohl des Bodens als der Decke auf der inwendigen Seite nach der Zarge zu eine ſchmale Falze aus, und in dieſe Falze leimet er eine ſchmale vorſpringende Leiſte von ſchwarz gebeiztem Ahorn ein. Dieſe Leiſte bildet er vorher mit kleinen Kehlhobeln ſtückweiſe, und leimet ſie ein.

Einlegen, (Strumpfwürker) wenn bey dem ſogenannten Schiebſelzwickel (ſ. dieſen) der eingewürkt wird, und unten breit oben aber ſpitz zu laufen muß, an dieſer Spitze allemal, nach jeder verfertigten doppelten Reihe Maſchen, 6 Nadeln eingelegt werden, d. i. die jedesmalige dritte Reihe Maſchen wird allemal um 6 Nadeln kürzer oder ſchmäler gemacht, wodurch denn allmählig abfallend die Spitze dieſer Zwickel entſtehet.

Einlegen, (Weinbau) wenn nach dem Beſchneiden im Frühjahr von dem beſten reifen Holze der beſten Arten Reben abgeſchnitten, und an einem Ort im Weinberge beſonders eingelegt werden. Hiezu macht man tiefe Graben, und leget alſo die Reben dichte nebeneinander ein, ſo tief, daß nur drey Augen zu ſehen ſind. Wenn dieſe hernach zwey Jahr alſo angewachſen, ſo ſind ſie die ſchönſten Stöcke zum ausbeſſern, wo alte ausgegangen oder wo neue Stellen beleget werden ſollen.

Einlegen, ſ. eingelegte Arbeit.

Einlegen, ſ. eingemachte Sachen. In der Landwirthſchaft heißt einlegen aber auch, mehrere Theile oder Körper beyſammen in ein Gefäß legen, um ſie aufzubehalten oder ſchmackhafter zu machen. Z. B. Butter einlegen, Käſe einlegen.

Einlegen, das Regiſter, Fr. produire le compte, (Bergwerk) die geführte bergmänniſche Rechnung übergeben.

Einlegeregiſter, (Bergwerk) eine Abſchrift der Bergrechnung, welche gehörigen Orts zur Durchſicht übergeben wird.

Einlegeſchaufel, (Glashütte) eine neun Zoll lange, ſechs Zoll breite und drey Zoll tiefe Schaufel an einem eiſernen 5 Fuß langen Stiel, mit einer Tille verſehen. Mit dieſer Schaufel wird das Gemenge nebſt den Scherben, Abklopfnäbeln und dem Abſchöpfglaſe eingeleget.

Einlehn, (Bergwerk) iſt ſieben Lachter, zwey Lehn eine Wehe, zwey Wehe eine Maaſe, und drey Wehe eine Fundgrube.

Einleimen, (Tiſchler und andere Holzarbeiter) einen Körper an einem andern mit Leim beveſtigen. Z. B. einen Zapfen oder hölzernen Nagel mit Leim einſetzen.

Einlenken, (Fuhrmann) die aus dem Gleiſe geſchrittene Pferde im Wagen wieder in Ordnung und ins Gleiſe bringen.

Einleſebrettchen, ſ. Leſebrett.

Einleſemaſchine, Fr. Escalette, (Seidenwürker) ein Geſtelle, worinn die Schnüre des Zampels zum Zug der Muſter, welche in die Zeuge eingewebet werden ſollen, eingeleſen (ſ. Einleſen) werden. Es beſtehet aus zwey Leiſten, die an den Enden vermittelſt Schrauben und Schraubenmuttern zuſammen geſchraubet werden. Die eine Leiſte

Digitized by Google

hat Kerben oder Zähne, und dieſe liegt vor dem Zampel, die andere Leiſte aber hinter demſelben, und beym Einleſen der Zampelſchnüre liegen in jedem Kerb eine Douzaine Zampelſchnüre, um ſolche nach der Vorſchrift der Patrone einleſen zu können.

Einleſen, Vorleſen, Fr. lire le Deſſin, (Weber) eine Beſchäfftigung der Stuhlarbeiter von aller Art, die gezogene Zeuge verfertigen, die Muſter zu den verſchiedenen figürlichen Zeugen an die Kegel- und Zampelſtühle einrichten, oder ſo anzuordnen, daß bey dem Ziehen des einen oder des andern Stuhls die verlangten Bilder durch das Weben entſtehen. Auch heißt hier einleſen, die Ketten- oder Aufzugsfäden bey dem Scheren derſelben auf ſolche Art ordnen, daß dieſelben ſich, wenn ſie auf den Stuhl gebracht ſind, bey dem Weben durchkreuzen, damit der Einſchlagfaden mit dem Kettenfaden verbunden werden kann. (ſ. Scheren.) Das Einleſen kann alſo auf verſchiedene Art betrachtet werden, wovon man Beyſpiele geben wird.

Einleſen der Korten in die Hochkämme, (Bortenwürker.) Da durch die Hochkämme und die Korten derſelben, (ſ. beyde) die Muſter der Borten, Treſſen und Bänder hervorgebracht werden, ſo müſſen dieſe nach der Vorſchrift der Patron eingerichtet werden. Die Bortenwürker bedürfen weit mehr Hochkämme und Fußtritte, wenn ſie eine Patron ſo einleſen und hernach würken wollen, als es die punktirte Zeichnung beſaget, indem er nicht allein die Korten und Hochkämme einleſen muß, ſondern auch die Fußtritte folglich zwey Stücke zugleich verrichten. Doch muß ſich der Bortenwürker dieſes doppelte Einleſen dadurch erleichtern, daß er das Einleſen nach der Verſetzung (Translation) ſo er in ſeiner Kunſtſprache translatiren (ſ. dieſes) nennt, verrichtet. Geſetzt er macht ein Band, worinn Blumen eingewebet werden ſollen, die durch vier Wellen und zwanzig Hochkämme (ſ. Wellen und Hochkämme) entſtehen, ſo gehören zu jeder Welle 40 Korten. Jede Welle verfertigt mit ihren 40 Korten ſoviel, als von der Figur des Muſterpapiers in zwey Dixanen (ſ. dieſe) punktiret iſt. Der Bortenwürker nimt alſo von den angebundenen 40 Korten der erſten Welle 4 Korten, und macht mit denſelben den Anfang des Einleſens. Er nimt z. B. die erſte Korte von dieſen vieren, geht den erſten Hochkamm damit vorbey, d. i. er ziehet die Korte in keine Litze oder Schleiſe deſſelben ein, ſondern zwiſchen hinweg, und nimt die folgenden beyden Hochkämme und ziehet dieſe Korte durch ihre Litzen. Alle andere Hochkämme gehet er vorbey, ſo daß die Korte nur in zwey Hochkämme ſteckt, und nur durch dieſe beweget werden kann, wenn gewebet wird. Er nimt dieſe eingeleſene Korte, ziehet ſie über die erſte Rolle des Rollenbretts, (ſ. dieſes) und dieſe hängt nunmehr vor den Kämmchen. (ſ. dieſe.) Alsdenn nimt er die zweyte Korte, und lieſet ſolche nach der punktirten Vorſchrift ſeiner Patrone in diejenigen Hochkämme ein, die es nach der Vorſchrift des Muſters trifft. Z. B. ſie mag ihm drey Hochkämme anweiſen. Mit dieſen beyden erſten Korten der erſten Welle iſt er nur bis zur Gränze der zweyten Dixaine gegangen, und ſo fähret er auch noch mit der dritten und vierten Korte dieſer erſten Welle, in den beyden erſten Dixainen fort, ſoviel Hochkämme mit den Korten durchzuziehen oder einzuleſen, als ihm die beyden Dixainen in der Patron anweiſen, und beveſtiget jede Korte auf einer folgenden Rolle des Rollenbretts. Dann eilt er zu der zweyten Welle, und lieſet damit die erforderlichen Hochkämme nach Vorſchrift der dritten und vierten Dixaine ein, und ſo verfähret er mit den 4 Korten der dritten und vierten Welle auf die nämliche Art einzuleſen fort. Doch ſchreitet er allemal mit den vier Korten einer folgenden Welle zwey Dixainen auf der Patrone bey dem Einleſen fort. Alle vier Korten einer jeden Welle werden ſämmtlich über eine gemeinſchaftliche Rolle des Rollenbretts gezogen, worauf von der vorherigen Welle ſchon eine Korte lieget, ſo daß, wenn die vier Korten der vier Wellen hierdurch eingeleſen ſind, auf jeder Rolle von allen vier Wellen eine Korte lieget. Der Bortenwürker lieſet allemal vier Korten einer Welle ein, und legt jede einzeln über eine Rolle, und umſchlingt alle vier mit einer Schnur nach der Breite des Rollbretts, damit dieſe vier Korten dadurch von den folgenden unterſchieden werden u. ſ. w. Wenn nachher alle vier Wellen mit den zuerſt eingeleſenen vier Korten auf ſolche Art behandelt ſind, und wie gedacht, auf jeder der vier Rollen eine Korte jeder Welle liegt, ſo werden dieſe vier Korten auf jeder Welle mit einem Knoten unten zuſammen gebunden, und es iſt in dieſem Bündel von jeder Welle eine Korte vorhanden. An dieſe vier zuſammen gebundene Korten bindet der Bortenwürker ein gedoppeltes Pferdehaar mit einer offenen Schleiſe, worinn nachher der Anſchweiſſaden gezogen wird. Die Schleiſe iſt deßwegen offen, weil der Anſchweiſſaden nicht allein in den Korten, ſondern auch in den Kämmchen, (ſ. dieſes) wenn Atlaßgrund im Bande gemacht wird, (ſ. Atlaßband) arbeiten und ſich heben muß. Der Bortenwürker hat nunmehr mit dieſen vier Korten zu jeder der vier Wellen ſeine ganze Patrone in die Hochkämme einmal, der Länge der Dixainen nach eingeleſen, und die Hochkämme heben in der Folge nach Vorſchrift der Patron, wenn gewebet wird, ſobald die Fußtritte getreten werden, diejenigen Kettenfäden in die Höhe, welche in der Patron angedeutet ſind. Nunmehr verfahret der Bortenwürker auf die nämliche Art, da er immer vier Korten von vier Wellen einlieſet, und ſo wie er mit den erſten vier Wellen verfahren hat, eben ſo verfähret er auch hier mit allen folgenden Korten der Wellen, blos daß er ſtets mit einer jeden neuen Anzahl Korten um eine Dixaine im Muſter nach der Breite deſſelben fortrücket. An dieſen vier Wellen ſind hier an jeder 40 Korten, folglich ſind zuſammen 160 Korten vorhanden, und daher müſſen auch zu der Figur im Bande 160 Anſchweiſfäden vorhanden ſeyn. Der Bortenwürker nimt allemal wie aus dem vorigen erhellet, von jeder Welle 4 Korten, oder mit andern Worten geſagt, ſoviel als Wellen vorhanden ſind, ſoviel Korten werden auch von jeder Welle eingeleſen. Diß geſchiehet deßhalb, um bey großen Muſtern die Menge der

Digitized by Google

Litzen in den Hochkämmen zu erſparen, ſo wie gleichfalls der Seidenwürker nach der **Verminderung** (ſ. Einleſen nach der Verminderung) ſeine Kegel einlieſet. Macht der Bortenwürker nur einfache Arbeit, wobey er ſich in den Hochkämmen keine Litzen erſparen will noch kann, ſo lieſet er ſeine Korten nicht auf die gedachte Art ein, ſondern von einer jeden Welle immer nur eine, von einer Welle nach der andern; nämlich eine Korte von der erſten Welle, denn eine Korte von der zweyten Welle u. ſ. w. und er rückt auch in der Patrone mit jeder neuen Korte fort. Auch werden die Korten beym Einleſen derſelben in die Hochkämme noch auf eine beſondere Art über die Rollen des Rollenbretts geleitet, zumal wenn viele Wellen, und mehr als Rollen vorhanden ſind. Alsdenn zieht ſich der Bortenwürker der Länge des Rollenbretts nach vor jede Rolle eine Schnur, und leitet alsdenn allemal 2 Korten über eine Rolle, aber eine komt unmittelbar über der Rolle und zwiſchen der Schnur, die andere aber über der Schnur zu liegen, ſo daß alſo über eine Rolle und ihre Schnur von zwey Wellen eine Korte geleitet wird. Iſt das Muſter aber groß, und ſind daher ſo viele Wellen vorhanden, daß auch die Rollen mit den einfach vorgebundenen Schnüren nicht hinlänglich ſind, ſo ziehet man mehrere Schnüre vor jeder Rolle, um dazwiſchen die Korten über die Rolle von mehr als einer Welle zu leiten. Wann nun das Muſter auf eine oder die andere Art eingeleſen iſt, ſo werden die Korten mit den Hebern (ſ. dieſe) unterbunden. Die Schnüre der Wellen (ſ. Wellen) werden durch das Kegelbrett (ſ. dieſes) gezogen, und an die Kegel zum ziehen angebunden. Die Korten der Wellen liegen nur ſchlaff ausgeſpannt, und nur alsdenn, wenn eine oder die andere Welle durch den Kegel gezogen wird, werden dieſer Welle ihre Korten ſteif ausgeſpannt, um zu arbeiten. Denn bis dahin ſind ſie ſchlaff in Ruhe. (ſ. Korten, Wellen und Kegel.)

Einleſen des Muſters zum Prußienne, (Seidenwürker.) Bey dieſem Einleſen der Branſchen in die Kegel muß man einen doppelten Endzweck vor Augen haben, weil hier die Kegel auch die Stelle der Fußtritte vertreten müſſen. Denn dieſer Zeug wird zwar mit Schäften gewebet, aber es ſind dem ohnerachtet keine Fußtritte angebracht, ſondern durch den Kegelzug muß der Grund gleichfalls hervorgebracht werden. Dieſer iſt leinwandsartig, und hat alſo eine rechtwinklichte Verbindung, ſo durch das überſpringende Wechſeln aller Schäfte bewerkſtelliget wird, deßwegen denn auch die Einpaſſirung der Kettenfäden in die Schäfte alſo veranſtaltet iſt, daß ſolche bey dem Zug zum Grund machen einer um den andern heraufgehen und unten bleiben. (ſ. Einreihen der Kettenfaden.) Die Patron iſt auch hiernach dergeſtalt gezeichnet, daß der Weber ſich darnach richten kann. (ſ. Patron.) Dieſer Zeug wird gemeiniglich mit 100 Schäften gewebet, die Patron aber zeigt nur 50 Schäfte an, und daher muß jede Linie zweymal eingeleſen werden, um nicht allein die Figur zu bilden, die auf beyden Seiten rechts iſt, und dadurch von den Fäden der Kette gebildet wird, daß dieſe auf beyden Seiten über den Einſchlag zu liegen kommen, ſondern auch zugleich den Grund zwiſchen den Bildern zu verbinden. Wenn der Weber alſo mit dem Einleſen dieſer Patrone den Anfang macht, ſo nimt er in der erſten Linie der Patrone alle 50 Quadraten, da ſolche punktirt ſind, oder vielmehr die erforderlichen 50 Branſchen, ſo die Patrone nachweiſet, und vereiniget ſie zum erſten Kegel. Wird aber dieſe erſte Reihe zum zweytenmal eingeleſen, ſo werden alle 50 Quadraten in dieſer Linie gelaſſen, und keine einzige Branſche mehr zum erſten Kegel genommen, ſondern nur die erſten 50 genommene Branſchen werden an den erſten Kegel gebunden. Wenn nun beym Weben dieſer Kegel gezogen wird, ſo heben ſich die Schäfte wechſelsweiſe; weil die Kette in den Schäften wechſelsweiſe einpaſſiret iſt. Daher folgt ganz natürlich, daß ſich auch die Schäfte einer um den andern nur in die Höhe heben, und beym Zug einer oder der andere unten iſt, folglich Fach zum Einſchlag machen. Eben die Bewandniß hat es auch mit den Figurſchäften. Jede Quadratenlinie der Patrone wird zweymal eingeleſen, ſo daß wenn der Weber eine Linie des Muſters in ſeinen Branſchen eingeleſen hat, ſo muß er eben dieſe Linie noch einmal einleſen, und die eingeleſene Branſchen dieſes wiederholten Einleſens nach eben derſelben Linie machen nur einen einzigen Kegel aus. Doch findet bey dieſem doppelten Einleſen folgender Unterſchied ſtatt; das erſtemal lieſet er die punktirten Quadrate ein und nimt hiernach die erforderlichen Bran chen zu den treffenden Hauptbranſchen. Zu eben der Zeit und in der nämlichen Linie wiederholet er das Einleſen abermals, wobey er aber gegenſeitig verfähret, d. i. da wo er bey dem erſtenmal eine Branſche nahm, weil es ihm der Punkt in der Patron andeutete, dieſes Quadrat übergehet er das zweytemal, nimt keine Branſche und ſofort durch die ganze Linie. Hiedurch entſtehet, daß die Faden zur Bildung ſich wechſelsweiſe heben, wodurch die Figuren auf beyden Seiten des Zeuges entſtehen. An den Grundſtellen aber heben ſich gleichfalls die Kämme mit den Kettenfäden wechſelsweiſe, wodurch ſie den Grund leinwandartig verbinden. Auf ſolche Art werden alle dergleichen Zeuge eingeleſen, die mit Schäften aber ohne Tritte durch den Kegelzug gewebet werden.

Einleſen verſchiedener Muſter zugleich, dieſes findet nur bey einem Zampelſtuhl ſtatt, wo man mehr als ein Muſter in verſchiedene Zampel einlieſet, und ſolche am Stuhl beveſtiget, ſo daß der Weber im Stande iſt, an einem Stuhl verſchiedene Gattungen von Muſtern hintereinander fort zu würken, ohne erſt nöthig zu haben, ſein neues Muſter in den Zampel einzuleſen, wenn er die Kette aufgebracht hat. Es iſt aber nur eine Sache bemittelter Manufakturiſten, die im Stande ſind, die Koſten an ſo viel tauſend Zampelſchnüre zu wenden. Sie verfahren damit alſo: Sie leſen erſt ein Muſter in dem Zampel ein, (ſ. Einleſen zum Zampelſtuhl) vereinigen dieſen eingeleſenen Zampel mit den Rahmſchnüren, ohne aber ſolchen mit den Latzen an den **Cavaſinſchnüren**, noch die Zampelſchnüre an den Zampelſtock zu beveſtigen, ſchieben den gan-

zen

Digitized by Google

zen Zampel entweder vorwärts oder hinterwärts auf die ausgeſpannten Rahmſchnüre, wickeln den ganzen Zampel zuſammen, und legen die Enden deſſelben mit dem ganzen Zampel oben auf den Stuhl. Nun lieſet der Seidenwürker den zweyten, dritten auch vierten Zampel, nach verſchiedenen Muſtern ein, legt die Zampel, die er grade nicht gebraucht, auf vorgedachte Art auf die Rahmſchnüren, denjenigen aber, mit dem er weben will, breitet er gehörig am Stuhl aus. (ſ. Einleſen zum Zampelſtuhl.) Auch kann man mehrere kleine Muſter in ein und eben denſelben Zampel hintereinander einleſen. Doch müſſen in allen dieſen Fällen die ſämmtlichen eingeleſenen Muſter von der Beſchaffenheit ſeyn, daß zu allen eine gleiche Anzahl Rahm- und Zampelkorden erfordert wird.

Einleſen zum Kegelzug ohne Verminderung, (Seidenwürker) dieſes Einleſen findet alſo bey Stühlen ſtatt, worauf Zeuge entſtehen, die ihre Bilder durch den Zug des Kegels erhalten, (ſ. Kegelſtuhl) und worauf die Kettenfäden entweder in Schäfte oder Harniſchlitzen eingezogen werden. Es ſey nun auf eine oder die andere Art, ſo geſchichet das Einleſen der Harniſchſchnüre oder der Kämme auf folgende Art. Die Kegel ſind dazu beſtimmt, entweder einen Harniſch oder dagegen Kämme zu ziehen, wenn eins oder das andere bilden ſoll. Bey dieſem gemeinſchaftlichen Zweck muß daher bey beyden Einrichtungen nach einem und ebendemſelben Geſetze eingeleſen werden. Auf einem Kegelſtuhl mit Schäften müſſen eben ſoviel Rahmſchnüre als Schäfte vorhanden ſeyn, weil ein jeder Schaft von ſeiner Rahmſchnur gezogen werden muß. (ſ. Rahmſchnüre.) Hat der Weber berechnet, wieviel Kegel er nach Vorſchrift ſeiner Patron gebraucht, und die Anzahl veſt geſetzt, ſo wird zum Einleſen geſchritten. Geſetzt er braucht 112 Kegel, eine Menge, die bey dem Einleſen Verwirrung anrichten würde, wenn ſie in einem Theil beyſammen wären, ſo werden die Kegel gemeiniglich in verſchiedene Theile getheilet, und nach dieſer Eintheilung muß er auch alles übrige bey dem Einleſen veranſtalten. Wir wollen annehmen, er theilte die ſämmtlichen Kegel in 4 Theile, ſo ſind in den erſten drey Theilen 30 und in dem 4ten 22 Kegel vorhanden. Nun werden gleichfalls die Hauptbranſchen (ſ. dieſe) eingetheilt, und in jedem Theil 100 Hauptbranſchen (als ſoviel Schäfte vorhanden ſeyn ſollen) genommen, daher überhaupt 400 Hauptbranſchen erfordert werden. Wenn die Hauptbranſchen durch das Branſchenbrett (ſ. dieſes) gezogen ſind, ſo wird das Einleſen der Patron auf folgende Art verrichtet. Der Weber beveſtiget 400 andere Schnüren, die die Hauptbranſchen vorſtellen, an vier beſondern Stöcken, an jedem 100 Branſchen. Er ſtelle nämlich ein Gerüſte von Brettern ſchräge an eine Wand oder ſonſt irgend wohin, ſo daß es mit den obern Enden an der Wand, mit den untern Enden aber abwärts auf dem Fußboden ſtehet. Das Gerüſt wird dergeſtalt beveſtiget, daß es veſt ſtehet. Auf dieſes Gerüſt leget er einen Stock und beveſtiget ihn, und an dieſen Stock knüpſt er hundert dieſer falſchen Hauptbranſchen immer zu 5 Paar, mit einem Knoten oder Schleife zuſammen geſchürzt an. Er nimt nämlich 5 doppelte Schnüre, die ohngefähr eine halbe Elle lang ſind, ſchleift ſolche mit einem Knoten über den Stock zuſammen, und erhält hierdurch 10 einfache Schnüre, die durch den Stock von einander geſondert werden, und an demſelben herunter hängen. Auf dieſe Art vereiniget er 100 falſche Hauptbranſchen mit jedem Stock. Er durchkreuzet jedesmal 10 Branſchen durch eine Ruthe, ſo wie man das Fadenkreuz (ſ. dieſes) an einer Kette macht, ſpannt ſie dadurch auseinander, und zwar dergeſtalt, daß jede Schnur von der andern dadurch abgeſondert wird, und ſich die Schnüre durchkreuzen. Nun knüpſt der Weber an die Hauptbranſchen, die Branſchen (ſ. dieſe) an, und zwar ſoviel an jede, als in einem Theil Kegel vorhanden ſind. Wir haben angenommen, daß in drey Theilen 30, im 4ten aber 22 Kegel ſind, und daher bindet er auch an die Hauptbranſchen der erſten drey Stöcke zu jedem Stock 30 Branſchen, und an des vierten Stocks Hauptbranſchen aber nur 22 Branſchen an. (ſ. Branſchen.) Er nimt alſo ſoviel Branſchen, als zu einer Hauptbranſche erforderlich ſind, zuſammen, ziehet das Ende einer Hauptbranſchenſchnur durch die Schleiſen aller dieſer zuſammen genommenen Branſchen, und vereiniget ſolche mit einer Schleiſe, woran das eine Ende lang ſtehen bleibt, damit dieſe Schleife, die mit dem Ende der vorherigen Hauptbranſchenſchnur gemacht iſt, leicht wieder aufgezogen werden kann. Wenn auf ſolche Art alle Branſchen an den verlohrnen oder falſchen Hauptbranſchen angeknüpſt ſind, ſo nimt der Weber die Patrone zur Hand, ſpannt ſolche zwiſchen zwey Rohrſtäbchen, die auf dem Ende zuſammen gebunden ſind, auf eben die Art, wie der Schriftſetzer ſeine Manuſkripten mit dem Tenakel (ſ. dieſes) vereiniget. Gedachte Stäbe dienen dem Weber gleichfalls zum Wegweiſer, damit er ſich auf ſeiner Patron beym Einleſen nicht verirre, ſondern Linie vor Linie fortſchreite. Nach Vorſchrift dieſer ſeiner Patron lieſet er nunmehr von allen den Hauptbranſchen, die ihm z. B. auf der erſten Reihe der Patrone durch einen Punkt in dem Quadrat der Patron angezeiget werden, eine Branſche ein, und das heißt bey ihm genommen. Er gehet aber alle die Hauptbranſchen vorbey, wo ihm ein leeres Quadrat bey jeder in der nämlichen Linie der Patron ſolches andeutet, das heißt, er läßt ſolche unberührt hangen, und nimt ſie nicht. Alſo werden nach Vorſchrift der erſten Linie, von allen Hauptbranſchen eines Stocks ſoviel Branſchen genommen oder vorbey gegangen, als im erſten Fall punktirte, im andern Fall aber unpunktirte Quadrate in dieſer Linie ſind. Alle in einer Linie der Patrone von den ſämmtlichen Hauptbranſchen genommene Branſchen werden zuſammen geknüpſt, und man knüpſt ſie in der Folge an einen Kegel an, ſo daß, wenn dieſer Kegel gezogen wird, jede an dieſem Kegel vorhandene Branſche den zur Bildung erforderlichen Schaft mit ſeinen Kettenfäden vermöge der Hauptbranſche und ihrer Rahmſchnur in die Höhe ziehet. So werden alle Linien in der Patron eingeleſen, und wenn ein Theil, d. i. 100 Hauptbranſchen am erſten Stock mit ihren Branſchen eingeleſen ſind, ſo wird an dieſen Bündeln durch einen

Knoten ein Merkzeichen gemacht, daß dieß der erſte Theil iſt. Auf gleiche Art werden alle übrige Theile behandelt, und jeder Theil durch 2, 3. oder 4 Knoten bemerkt. Nunmehr werden die Branſchenbündel oder Partien von den falſchen an die wahren Hauptbranſchen auf dem Stuhl auf folgende Art angeknüpft. Der Weber nimt den Stock mit dem erſten Theil, bringt ſolchen zu dem Stuhl neben dem Branſchenbrett vor die Hauptbranſchen, und die Hauptbranſchen ſind am Stuhl gleichfalls in Theile getheilet. Er ſchürzet die Schleifen an den falſchen Hauptbranſchen des erſten Branſchenbündels auf, ziehet dagegen die Enden der gehörigen rechten Hauptbranſchen durch die Schleifen der Branſchen durch, und beveſtiget ſolchergeſtalt dieſe Branſchenbündel mit der Hauptbranſche am Stuhl. So verfähret der Weber mit allen übrigen Branſchenpartien des erſten und aller folgenden Theile, und beveſtiget ſie an den Enden der durch das Collebrett durchgezogenen Hauptbränſchen. Naher wird eine jede Branſchenpartie nach der Ordnung mit den Kegeln vereiniget, (ſ. Kegel) und ſolchergeſtalt iſt das Muſter eingeleſen. So lieſet man überhaupt das Muſter oder die Patrone zu einem auf dem Kegelſtuhl gezogenen Zeuge ein. Allein es giebt auch noch verſchiedene Abänderungen bey dem Einleſen der Kegelbranſchen, wenn anſtatt des Harniſches mit Schäften gewebet wird, und keine Fußtritte vorhanden ſind, wie z. B. bey der Prußienne, wo der Zug der Kegel auch den Grund machen muß. (ſ. Einleſen des Muſters zum Prußienne) Das Einleſen des Muſters bey einem Kegelſtuhl, worauf mit einem Harniſch gewebet wird, geſchiehet gleichfalls auf die jetzt gezeigte Art, und iſt in nichts unterſchieden, außer daß jeder Kegel die Harniſchlitzen ziehet. (ſ. Harniſch.) Die Zeugmacher, die gleichfalls gezogene wollene Zeuge verfertigen, und zum Theil mit dem Kegel, zum Theil auch mit dem Zampelzug die Bilder einweben, verfahren beym Einleſen der Branſchen in die Kegel auf eben die Art, als vorher beſchrieben iſt, außer daß einige Stücke anders benennt werden, wovon an ſeinem Ort nachzuſehen iſt.

Einleſen zum Kegelzug nach der Verminderung, (Reduktion.) Des Einleſens nach der Reduktion bedient ſich der Weber nur alsdenn, wenn er große Muſter, wozu viele Kegel gehören, in ein Zeug einweben will. Zu ſtarke Puppen (ſ. dieſe) mit den Kegeln, fallen beſchwerlich und koſten viel Schnüre, und daher ſucht man die Anzahl der Branſchen zu vermindern, damit man das große Muſter deinohnerachtet auf einem Kegelſtuhl würken, und doch das ganze Muſter in ſeiner erforderlichen Geſtalt hervorbringen kann, weil der Weber lieber auf Kegelſtühlen als auf Zampelſtühlen arbeitet. Dieſes kann aber nur bey ſolchen Muſtern ſtatt finden, wo es in denſelben Stellen giebt, die ſich einander in ihren auspunktirten Quadraten ähnlich ſind. Ich will deutlicher reden. Eine ſolche Patron muß alſo punktirt ſeyn, daß wenn z. B. in der dritten Reihe punktirt iſt, gleichfalls auch das unmittelbar drüber, das erſte Quadrat in der erſten Reihe punktiret ſeyn muß, oder auch in der erſten und zweyten, oder dagegen 2ten und 4ten Reihe. Kurz in zwey gedachten benachbarten Reihen müſſen 2 oder mehr Quadraten der Patrone unmittelbar übereinander punktiret ſeyn. Denn kann ſich der Weber der Verminderung der Branſchen auf folgende Art bedienen. Alle diejenigen Branſchen, welche nach Anleitung der Punkten in der erſten Linie genommen und an einen Kegel gebunden werden ſollten, die aber unmittelbar über den punktirten Quadraten, und den hiernach noch zu nehmenden Branſchen liegen, alle dieſe jetzt beſchriebene in der erſten Linie genommene Branſchen theilet der Weber ſogleich in zwey Theile, und bindet einen von dieſen Theilen an den erſten Kegel, den andern Theil aber an den dritten Kegel. Da nun dieſe genommenen Branſchen beyder Linien der Patrone nach der obigen Beſchreibung gemein ſind, ſo kann an jedem Kegel die Hälfte dieſer Branſchen das erforderliche zur Bildung hervorbringen, und jede Hälfte an ihren beyden Kegeln das verrichten, was ſie zuſammen an einem Kegel bewirken ſollten. Iſt das Muſter groß, und es kommen viel dergleichen übereinſtimmende Stellen in demſelben vor, ſo kann der Weber ſehr viele Koſten in Anſehung der Branſchen, ſo wie auch Mühe erſparen, aber nur blos, wo ſich ſolche gleichlautende Stellen finden, kann er ſich dieſes Vortheils bedienen, denn bey den übrigen Stühlen, die dieſe Gleichheit nicht nachweiſen, muß er bey jeder Reihe Quadraten die gehörige Branſchen zu ihrem Kegel ohne Verminderung einleſen. Dieſes Vortheils bedient ſich auch der Bortenwürker, wenn er ſeine Korten in die Hochkämme einlieſet, damit er ſich Litzen oder Zwirnſchleifen in den Hochkämmen erſpare. Deßwegen lieſet er, wie unter dem Artikel Einleſen der Korten in die Hochkämme gezeiget iſt, mit einmal hintereinander ſoviel Korten von einer Welle ein, als Wellen vorhanden ſind, und erſpart alsdenn Litzen in den Hauptkämmen, wenn ihm ſeine Patron Stellen anweiſet, wo, ſo wie beym Seidenwürker 2, 3 auch mehr Linien eine gleiche Anzahl punktirter Quadrate haben. Z. B. Es ſind in 4 Linien hintereinander 4 punktirte Quadrate, ſo kann der Bortenwürker alle dieſe vier Linien, wozu 4 Korten gehören, in eine und die nämliche Litze der vier Hochkämme einziehen, und ſo zieht er auch die folgende Korten der andern Wellen in die nämliche Litzen ein, folglich ſpart er in den Hochkämmen ſehr viele Zwirnſchleifen, welches bey der Menge ſchon viel Koſten und Mühe erſpart.

Einleſen zum Zampelſtuhl. Hierzu werden an dem Zampelſtuhl die Zampelſchnüre ausgeſpannt, (ſ. Zampel) vermittelſt welcher man große Muſter in Zeuge einziehet oder webet, die der Würker auf einem Kegelſtuhl nicht einzuweben vermögend iſt. Die Patrone oder das gezeichnete Muſter muß hier ebenfalls die Anleitung geben, auf welche Art der Zampel eingeleſen werden ſoll. Es giebt aber zwey verſchiedene Arten, die Muſter in die Zampel zu leſen, nämlich die franzöſiſche und engliſche Art, und von jeder wird man in der Folge beſonders reden. Es beſchäftigen ſich hiemit nicht ſowohl die Weber, die ſich nur ſelten damit abgeben, ſondern beſondere darauf geübte Leute,

und

Digitized by Google

und auch ſogar Frauenzimmer, die man **Einleſer**, **Einleſerinnen** nennt.

Einleſen zum Jampelſtuhl nach engliſcher Art. Nach dieſer Art kann das Muſter mit Beyhülfe des falſchen Zampels (ſ. dieſen) von dem Stuhl entfernt eingeleſen werden, welches mit mehrerer Bequemlichkeit als bey der franzöſiſchen Art geſchehen, und gemeiniglich auf einem großen Tiſchblatte geſchieht. Die Zwirnfäden oder ſogenannte falſche Jampelſchnüre ſind nach Douzainen an der auf dem Tiſch beveſtigten Latte angebunden, ſo daß nach Maaßgebung der Patronen 8 oder 10 Fäden mit einem gemeinſchaftlichen Knoten an der Latte angeknüpfet ſind. Dieſe Fäden liegen von einer breiten Seite des Tiſches zur andern dergeſtalt ausgebreitet, daß ſie entweder mit einem Gewicht an jeder Douzaine beſchweret über den Tiſch herüber hangen, oder an dem entgegengeſetzten Ende des Tiſches an einer Schnur angebunden werden. Unter dieſen ſämmtlichen Zwirnfäden liegt mitten auf dem Tiſch ein ſogenannter Kamm oder eine Leiſte, auf welcher ein Stück von eben dem Patronenpapier, worauf die einzuleſende Patrone gezeichnet iſt, aufgeklebet wird. Auf jeder Linie, die auf dieſem aufgeklebten Patronenpapier nach der Länge geht, ſteckt eine Nadel, und zwiſchen zwey und zwey benachbarten Nadeln legt man jederzeit einen Faden des vorhingedachten Zwirns, und zwar nach derjenigen Ordnung, in welcher dieſe Zwirnfäden auf einander folgen. Unter den Kamm legt der Einleſer noch ein paar Leiſten, um jenen hierdurch zu erhöhen, und zwiſchen den Kamm und die Leiſten leget er die Patrone, die eingeleſen werden ſoll. Die Patrone legt er dergeſtalt, daß die Linien des auf dem Kamm aufgeklebten Patronenpapiers genau mit den Linien der Patrone zuſammenfallen. Daher haben auch die auf den Kamm gelegten Zwirnfäden eben den Gang, den die Linien der Patrone nach ihrer Länge nehmen, und neben jeder Linie der letztern liegt ein Zwirnfaden. Nunmehr lieſet er die vor ihm unter dem falſchen Zampel liegende Patron folgender Geſtalt ein. Er beſitzt zwey breite eiſerne Nadeln, die der Klinge eines Federmeſſers gleichen. Mit der einen Nadel linker Hand ſperret er die Zwirnfäden an ſolchen Orten aus einander, wo er einige derſelben nehmen will, und mit der andern Nadel nimt er die erforderlichen Zwirnfäden nach Anleitung der Patrone, d. i. er hebet nach Vorſchrift der Patrone an dem erforderlichen Ort aus jeder Douzaine ſoviel Fäden, als ihm in jeder Douzaine einer Reihe der Patrone die punktirten Quadrate anweiſen, mit der Nadel auf. Durch das Oehr der Nadel hat er vorher einen falſchen Latz (ſ. dieſen) durchzogen, und dieſen leitet er von der rechten nach der linken unter die genommene Zwirnfäden weg, und bindet den durchgezogenen Latz mit den genommenen Zwirnfäden an eine auf der einen Seite des Tiſches angebundene Schnur an. Der Latz ſondert alſo die genommene falſche Zampelſchnüre zu einer ganzen Quadratreihe der Patrone ab, und zu jeder ſolcher Reihe wird gedachtermaßen ein falſcher Latz eingezogen. So lieſet er nun einen Latz nach dem andern nach Vorſchrift ſeiner Patrone ein, und wenn er 10 Latzen eingeleſen hat, ſo bindet er ſie zuſammen, damit ſich die Menge der Latzen nicht verwirre. Wenn ſolchergeſtalt die ganze Patrone in den falſchen Zampel eingeleſen iſt, ſo lieſet er die Zwirnfäden dieſes Zampels ins Kreuz ein, und zieht durch das Kreuz eine doppelte Schnur. Nunmehr geht er mit dem eingeleſenen falſchen Zampel zum wahren Zampel an dem Stuhl, wo dieſer bereits ausgeſpannt beveſtiget iſt, (ſ. Zampel) und da der falſche Zampel ſoviel Zwirnfäden, als der wahre hat, ſo werden nunmehr beyde auf folgende Art vereiniget: Der falſche Zampel liegt abermals horizontal auf einem Tiſch vor dem wahren Zampel beveſtiget, doch ſo, daß dieſer gegen das Tageslicht gekehret iſt. Jeder Zwirnfaden des falſchen Zampels wird in ſeiner Folge an die zugehörige Zampelkorde des wahren Zampels angeknüpfet, und es kann hiebey kein Fehler vorfallen, da ſowohl der falſche, als der rechte Zampel ins Kreuz eingeleſen und nach Douzainen abgetheilet iſt. (ſ. Zampel.) Nach dieſer Vereinigung beyder Zampeln zieht der Einleſer die erſte falſche Latze des falſchen Zampels in die Höhe, und erhebet hiedurch die eingeleſenen Zwirnfäden dieſes Latzes. Jeder erhöheter Zwirnfaden des falſchen Zampels zieht wieder die Zampelkorde des wahren Zampels, womit er vereiniget iſt, vorwärts, und hiedurch werden die genommenen Zampelkorden der erſten Latze von den geleſenen abgeſondert. Dieſe theilet er ſogleich in **Priſen** (ſ. dieſe) ab, und macht den eigentlichen Latz des wahren Zampels. (ſ. Latze.) Auf dieſe Art wird nun eine Latze des falſchen Zampels nach dem andern aufgehoben, und es entſteht bey jedem auf die vorgedachte Art eine Latze des wahren Zampels. Wenn alle Latzen im wahren Zampel gemacht ſind, ſo knüpft man an jeden eine Cavaſine an, und beveſtiget das Auge der Cavaſine auf der vorderſten Schlangenſchnur und an der Schlange der hinterſten Schlangenſchnur. (ſ. alle dieſe Wörter.) Dieſe Art des Einleſens verſchafft den Vortheil, daß der Stuhl, worauf der Zampel angebracht werden ſoll, während des Einleſens nicht ungenutzt ruhen darf. Sie wird aber in Deutſchland, wenigſtens in Berlin, ſelten in Ausübung gebracht, ſondern insgemein die folgende franzöſiſche Art.

Einleſen zum Jampelſtuhl nach franzöſiſcher Art, die in Deutſchland die gemeinſte iſt. Der Zampel wird hierzu vorher am Stuhl gehörig beveſtiget und ausgeſpannt. (ſ. Zampel.) Derjenige nun, der das Muſter in den Zampel einleſen ſoll, beveſtiget zwey Leiſten an dem Zampel etwa in der Mitte deſſelben, und dieſe werden mit zwey Schrauben an den Enden vereiniget. Die eine Leiſte hat Zähne oder Kerbe, und wenn dieſe vor dem Zampel zu liegen komt, ſo liegt die andere Leiſte hinter dem Zampel nach dem Stuhl zu, ſo daß beyde Leiſten den Zampel in der Mitte haben. In jeden Korb der vorgedachten Leiſte legt der Einleſer eine Douzaine Zampelkorden, und die Anzahl der Zampelkorden richtet ſich nach der Patrone. Denn eine jede Douzaine der Patrone hat nach der Breite der letztern 8 oder 10 Quadrate, und hiernach werden auch ſoviel Zampelkorden in jeden Kerb gelegt. Die Lei-

ſten werden alsdenn mit ihren beyden Schrauben zuſammengeſchraubet. Die Patrone beveſtiget der Einleſer zwiſchen zwey Stäben hinter dem Zampel, und dieſe Stäbe halten nicht nur die Patrone, ſondern ſie zeigen ihm auch jedesmal die Linie an, die er einleſen muß, indem die Patrone zwiſchen den Stäben immer weiter gerückt wird. Er richtet aber ſeine Patrone hinter den Zampelkorden jederzeit ſo, daß eine Douzaine der Patrone hinter eine Douzaine der Zampelkorden fällt, beyde ſich decken und an einem Orte endigen. Nach dieſer Vorbereitung ſetzt er ſich vor dem Zampel, ſo daß er ein Fenſter vor ſich hat, und nun macht er mit der erſten Reihe der Patrone den Anfang einzuleſen, und nimt durch alle Douzainen ſeiner Zampelkorden ſoviel von dieſen letztern, als auf der Patron in einer Reihe Quadrate ſind, doch jedesmal gerade nur diejenigen Zampelkorden, die ihm die Patrone nachweiſet und beſtimmt, alſo nicht willkührlich; hinter dieſe genommene Zampelkorden ziehet er einen falſchen Latz. Alle Quadrate in einer Reihe der Patrone übergehet er alſo und auch ihre zubehörigen Zampelkorden, und ſondert mit den Fingern die genommenen Zampelſchnüre ab. So wird in jeder Reihe der Patrone eine Latze auf vorgedachte Art in die Zampelkorden eingeleſen, und zwar beſtändig auf der Patrone von der rechten nach der linken Hand. Jede Douzaine Latzen wird, um die Verwirrung zu vermeiden, wie im vorigen Artikel bemerkt iſt, zuſammengebunden. So wird eingeleſen, wenn der Zeug nur einfärbig iſt, oder deutlicher zu ſagen, wenn die Figuren durch den Aufzug oder die Kette entſtehen. Wenn aber die Blumen und Bilder durch den Einſchuß und zugleich durch mehr Farben entſtehen, wie z. B. bey broſchirten Zeugen, denn muß mit einiger Abänderung eingeleſen werden. Die Patrone iſt denn auch erforderlich mit Farben ausgemalet und punktiret, und in einer Linie der Patrone kommen manchmal drey auch mehr Farben vor, folglich muß auch eine jede Farbe ihren beſondern Latz erhalten. Z. B. es wäre roth, gelb und blau in einer Reihe Quadraten der Patrone, ſo lieſet der Einleſer z. B. erſt die rothen Quadraten ein, und nimt dieſe Zampelkorden zwiſchen dem Daum und Zeigefinger, die von der gelben Farbe zwiſchen dem Zeigefinger und Mittelfinger, und die von der blauen Farbe zwiſchen dem Mittel- und Goldfinger. Hinter die genommene Zampelkorden jeder Farbe zieht er einen beſondern falſchen Latz, und kommen mehr Farben vor, ſo werden ſie alle beſonders eingeleſen, und aus einer jeden Farbe entſteht ein beſonderer Latz. Dieſe franzöſiſche Art, die Muſter in den Zampel einzuleſen, wovon bis itzt die Rede war, hat wol den Vortheil, daß der Zampel ſogleich nach dem Einleſen fertig iſt, wenn nur noch die Latzen gemacht ſind, ſie hat aber auch den Fehler, daß der Stuhl während des mühſamen und langwierigen Einleſens nicht gebraucht werden kann, welchen Fehler man durch die engliſche Art entgeht. Denn bey dieſer letztern Art kann der Weber den Stuhl ſo lange gebrauchen, bis der falſche Zampel mit dem wahren vereiniget wird. Man lieſet auch manchmal in einer Reihe Quadraten einer Patrone zweyerley Latzen ein, nämlich ſogenannte ſchwere und leichte Latzen, (ſ. beyde) welche beyde verſchiedene Figuren hervorbringen, wie z. B. bey dem Ras de Cecille. (ſ. dieſen.) Iſt nun das Muſter nach der Patrone auf eine oder die andere Art eingeleſen und gelatzet, (ſ. latzen) ſo werden die Latzen nach der im vorigen Artikel gedachten Art an die Cavaſine und an die Schlangenſchnur angebunden, und in die Höhe geſchoben, daß die Latzen allzuſammen oben an dem Zampel zu hängen kommen. Wenn eine große Menge Latzen vorhanden iſt, werden ſie durch die Zamp:lklammer oberwärts beveſtiget, damit ſie von ihrer eigenen Schwere nicht niedergedruckt werden. Mit einem auf dieſe Art eingeleſenen Zampel werden große Muſter gewebet, deren Bildung ſich insgemein durch die ganze Breite des Zampels ausbreitet, oder aber ſolche, die mit verſchiedenen Farben einbroſchirt werden.

Einleſen zum Zampelſtuhl des leinenen Damaſts. Der Weber dieſer Art nennt den Zampel Cimbel, Zimbel auch Sempel. (ſ. Zimbel.) Er ſtimmt mit dem Zampel des Seidenwürkers überein, außer daß die verſchiedenen Theile andere Namen erhalten, auch bey dem Einleſen eine andere Einrichtung getroffen wird. Denn wenn der Weber einleſen will, ſo ſpannt er ſeine ſogenanten Zimbelſchnüre auf dem Zamtbrett (ſ. dieſes) folgender Geſtalt aus. An dem einem Ende dieſes Bretts iſt eine Leiſte, und an dieſer ſind einige hölzerne Pflöcke angebracht. Er zieht die Zimbelkoren durch einen weitläuftigen Riedtkamm, d. i. jede Zimbelſchnur zieht er zwiſchen zwey Riedtſtifte dieſes Riedtblatts durch, damit ſie ſämmtlich recht ausgebreitet auf dem Brett liegen, bindet nachher die Enden derſelben zuſammen, und beveſtiget ſie an den hölzernen Pflöcken der Leiſte am Zamtbrett, ſetzet das Riedtblatt mit den darinn durchgezogenen, und an den Pflöcken der Leiſte beveſtigten Zampelkoren auf das Brett, ſpannet ſie auf dem andern Ende des Bretts vermittelſt eines Stocks aus, daß ſolche recht ſtraff liegen, und beveſtiget ſie daran. Damit ſie aber recht ſteif von einander gebreitet liegen, ſo wird noch ein ſtarkes vierkantiges Stück Holz unter die Schnüre neben dem Riedtblatt geſteckt. An der Seite des Bretts iſt die Zieſelſchnur (ſ. dieſe) angebracht. Auf der Patrone des leinen Damaſts endiget jede Douzaine mit einem rothen Strich, und ſo iſt auch jedesmal die zehnte Schnur im Zimbel roth, damit man leicht zählen und überſehen kann, ohne ſich zu verirren. Nunmehr lieſet der Weber mit dem Kerb der Zamtnadel das Muſter in dem Zimbel nach Vorſchrift der Patrone ein, welche dem Einleſer eine andere Perſon vorlieſet. Er ergreift nämlich mit dem Kerb der Nadel die erſte Latze von denen an der Zieſelſchnur angebundenen Latzen, umſchlingt mit derſelben alle die in einer Reihe der Patrone angenommene Zampelſchnüre, fähret mit der Latze unter alle dieſe genommene Zampelſchnüre fort, und ziehet ſolchergeſtalt die Latze ein. Jede auf dieſe Art durch die Zampelſchnüre gezogene Latze bindet er an der Zieſelſchnur an, und geht zu einer neuen Reihe der Patrone über, wodurch das ganze Muſter dergeſtalt eingeleſen wird. Wenn

Digitized by Google

es fertig iſt, werden die Zampel- oder Zimbelſchnüre von dem Zamtbrett abgenommen und die obern Enden derſelben an die Rahmſchnüre, die untern Enden aber an dem Zimbelſtock unterwärts beveſtiget, und der ganze Zampel oder Zimbel wird eingerichtet. (ſ. Zampel.)

Einleſen zum Zampelſtuhl bey wollenen gezogenen Zeugen. (Zeugmacher.) Das Einleſen in dieſer Werkſtatt geſchieht beynahe nach der engliſchen Art der Seidenwürker, blos daß nicht ein falſcher Zampel oder Sempel zum Einleſen gebraucht wird, ſondern der nämliche Zampel, womit gezogen werden ſoll, wird hierzu von den Rahmſchnüren abgebunden. Doch bleiben die untern Enden an dem Zimbelknippel oder Zampelſtock beveſtiget ſitzen. Der Zeugmacher ſpannt die Zampelkorde, die er ſo, wie der Leinendamaſtmacher, auch Zimbelkorden nennt, zwiſchen zwey Pflöcken an einer Wand auf. Dieſe Schnüre lieſet er am obern Ende ins Kreuz ein, gerade wie bey einer Kette; (ſ. Ketten) und dieß geſchieht deshalb, damit er ſich nicht beym Einleſen verirre, und ſtatt dieſer jene Zimbelſchnur ergreiſe, wenn er ſolche an den Rahmſchnüren beveſtigen will. Unten ſind, wie gedacht, ſämmtliche Schnüre an dem Zimbelknippel angebunden, und zwar ſtets 10 benachbarte Schnüre zuſammen, mit den obern Enden werden ſie aber an einer horizontalen Latte am Stuhl angebunden, ſo daß nun die Zampel- oder Zimbelkorden zwiſchen dem Zampel- oder Zimbelſtock und der horizontalen Latte ſenkrecht ausgeſpannt ſind. Nun ſchreitet der Zeugmacher zum Einleſen ſeiner Patrone, wobey er ſo verfährt, wie ſchon in den vorigen Artikeln gezeiget iſt. Er nimt nämlich mit der Latze in jede Reihe der Patron alle Zampelſchnüre, die ihm die punktirte Quadrate der Patron nachweiſen, und dieſe genommene Zimbelkorden legt er in ſeine rechte Hand. Zwey und zwey benachbarte genommene Zimbelkorden lieſet er aber ſtets ins Kreuz ein, wie die Fäden der Ketten, damit ſie ſich nicht untereinander verwirren. Durch alle dieſe genommene und ins Kreuz eingeleſene Schnüre wird die Latze durchgezogen, und beyde Enden derſelben werden zuſammen verloren gebunden. So wie eine Latze itztgedachtermaßen nach Vorſchrift der Patron eingeleſen iſt, ſo werden alle folgende eingeleſen. Sobald nun das ganze Muſter eingeleſen iſt, ſo werden die obern Enden des Zampels von der Latte abgebunden, und an den Rahmſchnüren, die hier Schwanzkorden heißen, mit einem langen Auge beveſtiget. Hiebey aber muß der Zeugmacher alle Genauigkeit beobachten, daß jede Zimbelſchnur in ihrer Ordnung an ihre zubehörige und gleichnamige Schwanzkorde angebracht werde. Unten wird der Zimbel mit dem Zimbelknippel an dem Fußboden beveſtiget. Alsdenn latzet (ſ. dieſes) der Zeugmacher, wobey er jede Latze in Partien oder Priſen (ſ. beydes) verwandelt. Jede Latze mit ihren vereinigten Priſen wird alsdenn an die Schlangenſchnur, die der Zeugmacher Ramaſirſchnur nennt, beveſtiget. (ſ. Schlangen- oder Ramaſirſchnur.) Webt der Zeugmacher Damaſt, denn iſt die Patrone nicht allein breit, ſondern auch lang, und deswegen wird eine große Menge Latzen erfordert, deren Anzahl ſich auf einige hundert beläuft. Dieſe Menge würde auf den Zimbelſchnüren zuviel Raum einnehmen, und verurſachen, daß die Zimbelſchnüre nicht gut von den Latzen vorwärts gezogen werden können. Dieſerhalb muß der Zeugmacher ſeine Patrone wol in 3 bis 4 Zimbel einleſen. Denn wenn 200 Latzen vorhanden ſind, ſo hält es ſchon ſchwer, den Zampel in gehöriger Ordnung zu erhalten. Wenn alſo das Muſter ſo beſchaffen iſt, daß 400 biß 600 Latzen angebracht werden müſſen, ſo wird die Patrone in drey oder vier gleiche Theile getheilet, der erſte Theil beſonders in einen Zampel oder Zimbel eingeleſen, und wenn ſolcher fertig iſt, der andere und dritte Theil jeder in einen beſondern Zampel. Jeder Zampel hat ſeine Zimbelknippel und Ramaſir- oder Schlangenſchnüre beſonders, und es werden ſämmtliche Zimbelſchnüre von allen Zimbeln gleich Anfangs an die einerley Schwanzkorden angebunden, ſo daß ein und eben dieſelbe Schwanzkorde bey dem Weben von allen dreyen Theilen des Zimbels gezogen wird. Derjenige Theil des Zimbels, der jedesmal bilden ſoll, wird gehörig aufgeſpannt, die übrigen werden vermittelſt ihrer Augen auf den Schwanzkorden vorwärts oder rückwärts geſchoben, daß ſie dem arbeitenden Theil nicht hindern, und wenn dieſer genug gedienet hat, denn wird ſolcher auf dem Fußboden von dem Zimbelknippel abgenommen und verſchoben. Dagegen wird derjenige, der arbeiten ſoll, gehörig ausgeſpannet und beveſtiget, und ſo wird beſtändig in der Folge immer mit einem um den andern Theil des Zimbels abgewechſelt, je nachdem jeden Theil die Ordnung betrifft.

Einleſen des Zwillichbodens. (Zwillichmacher.) Webt der Zwillichmacher einen fazonirten Zeug mit ſehr vielen Schäften und Fußtritten, und bringt darinn Figuren hervor, ſo muß er, ſo wie bey den gezogenen geblümten Zeugen gleichfalls eine vorgezeichnete Patrone haben, welche er Zwillichboden, auch ſchlechtweg Boden oder Zettel nennet. (ſ. Zwillichboden.) Dieſer weiſet ihm genau nach, wie er die vielen Schäfte an die Menge der Fußtritte anbinden ſoll, damit dieſe bey dem Treten die erforderlichen Schäfte mit ihren Kettenfäden in die Höhe heben, und das übrige zur Bildung der Figuren beytragen. Die auspunktirten Quadrate des Zwillichbodens zeigen daher dem Zwillichmacher allemal an, welche Schäfte er an jeden Fußtritt anbinden ſoll. Z. B. in der erſten Reihe einer Patrone mögen die drey erſten Quadrate leer ſeyn, ſo geht er die drey erſten Schäfte vorbey und läſſet ſolche. (ſ. laſſen.) In dem 4ten Quadrat dieſer Reihe mag aber ein Punkt ſtehen, und daher nimt der Weber die Bodenſchnur (ſ. dieſe) dieſes Schafts, und vereiniget ſolche in einer Schnur des erſten Schemmels oder Fußtritts, und ſagt in dieſem Fall einen genommenen. Das 5te Quadrat ſey abermals leer. Daher geht er den 5ten Schaft gleichfalls vorbey, den 6ten nimt er aber wieder, weil ein Punkt im Boden ſteht, u. ſ. w. Er nimt alſo allemal eine Bodenſchnur eines Schafts, den ihm die Patrone durch einen Punkt anweiſet, und verknüpft dieſelbe mit der Schnur eines Fußtritts, ſo daß, wenn dieſer Fußtritt getreten wird,

alle

Digitized by Google

alle daran gebundene Schäfte mit ihren Fäden herunter gezogen werden, und das Ihrige zur Bildung an ihrem Ort beytragen. So wie nun bey einer Reihe des Zwillichbodens verfahren wird, eben ſo bey allen übrigen, und aus jeder Reihe des Bodens werden allemal an einen der folgenden Fußtritte, die in dieſer Reihe auspunktirte Schäfte mit ihren Bodenſchnüren angebunden. Mehrentheils wird bey dem Zwillich nach Theilen gearbeitet; d. i. die ganze Anzahl der Schäfte wird in zwey, drey auch mehr Theile getheilet, und jeder Theil macht für ſich eine beſondere Figur. Deswegen muß auch ein jeder Theil beſonders eingeleſen werden. Z. B. es wären 15 Schäfte und eben ſoviel Fußtritte vorhanden, und das Muſter mag aus drey Theilen zuſammengeſetzt ſeyn, ſo müſſen die Schäfte und Fußtritte in drey gleiche Theile getheilet werden; folglich gehören von beyden fünf Stücke zu einem Theil. Diejenigen Steine oder Parallelogrammen, die der Breite nach am erſten in den Zeug eingewebet werden ſollen, werden auch am erſten eingeleſen, ſo daß die zu dieſem erſten Theil gehörigen Schäfte nach der Vorſchrift der Patrone, an ihre zugehörige Fußtritte, nach der oben gezeigten Art, eingeleſen und mit einander verbunden werden. Alsdenn folgt der zweyte Theil, der oben auf die gedachte Art in ſeine zugehörige Schäfte und Fußtritte eingeleſen, und beyde vereiniget werden, u. ſ. w. Allein ohngeachtet er nur allemal aus einem Theil der Schäfte diejenigen Schäfte an die Fußtritte, die zu dieſem Theil gehören, zum Figurenmachen einlieſet, ſo muß er deswegen doch auch aus den andern Theilen Schäfte an dieſen erſten Theil der Fußtritte einleſen, um die Verbindung des Grundes zwiſchen den Figurſtellen hervorzubringen. Z. B. wenn aus dem erſten hier veſtgeſetzten Theil der 5 Schäfte der erſte genommen, der zweyte gelaſſen, und der dritte, vierte und fünfte gleichfalls genommen ſind, ſo nimt er aus jedem der andern beyden Theile auch noch einen Schaft, nämlich aus dem zweyten Theil den vierten, oder nach der Reihe gerechnet, den 9ten Schaft, und aus dem dritten Theil gleichfalls den 4ten, der der Reihe nach der 14te Schaft iſt. Folglich gehören zu dieſem erſten Fußtritt des erſten Theils überhaupt 6 Schäfte, die daran angebunden werden, wovon aber nur die vier Schäfte aus dem erſten Theil Figur machen, die beyden übrigen Schäfte aus den beyden übrigen Theilen verbinden nur den Einſchlag im Grunde. Es gehen alſo mit dieſem erſten Fußtritt mit dem erſten Theil der Schäfte $\frac{4}{5}$ der Kette herunter, um Figur zu machen, weil der Einſchuß hier die Figur bildet, und über den herunter gegangenen Kettenfäden zu liegen komt. Von den andern beyden Theilen geht nur $\frac{1}{5}$ herunter, und $\frac{4}{5}$ bleiben oben, die mit dem $\frac{1}{5}$ des erſten Theils gemeinſchaftlich den Grund binden. Bey einem jeden neuen Tritt ein und eben deſſelben Theils ſind aber ſowohl die Figurſchäfte, als auch die Schäfte aus den andern Theilen anders eingeleſen, ſo daß ſtets von den Figurſchäften ein anderer Schaft oben bleibt, ſo wie auch von den übrigen beyden Theilen ein anderer Schaft herunter geht, wodurch die zerſtreuete Körperverbindung entſteht. Sobald ein Theil gearbeitet und gebildet iſt, ſo arbeitet der folgende Theil auf die nämliche Art wie der erſte, denn es iſt beym Einleſen eben das beobachtet, was beym erſten Tritt beobachtet wurde.

Einlieger, (Hüttenwerk) bedeutet den Hüttenwächter.

Einlochen, Einzapfen, (Zimmermann) iſt das gewöhnliche Vereinigungsmittel bey Verbindung des Holzes, wodurch zwey verſchiedene Bauholzſtücken zuſammengeſetzt werden, welches alsdenn Statt findet, wenn ein ſenkrechter Stiel oder ein ſchief ſtehendes Stück Bauholz z. B. ein Band zwiſchen zwey wagrecht liegenden Hölzern beveſtiget wird. Z. B. zwiſchen einer Schwelle und Rahmſtücke. In dieſem Fall erhält das ſenkrechte oder ſchief ſtehende Holz einen Zapfen und das horizontalliegende ein Zapfenloch. (ſ. dieſes, auch Verzapfung und Zapfen.)

Einlöſen, (Handlung) einen Wechſel, eine Schuldverſchreibung bezahlen.

Einlöthen, (Metallarbeiter) durch ſchnellflüßiges Metall oder Schlagloth (ſ. dieſes) eine Sache in die andere beveſtigen. (ſ. Löthen.)

Einludeln, (Artillerie) das Laufpulver auf die Pfanne ſchütten, da man denn zuvor die Räumnadel in das Zündloch ſteckt, und ſelbige in währendem Ausſchütten des Schießpulvers wieder herauszieht.

Einmaaß, Bodenriß, Fruchtſchrumpp, (Landwirthſchaft) der Abgang, der ſich bey dem Uebermeſſen des aufgeſchütteten Getreides jederzeit findet, und vom Eintrocknen, Verſchütten, Mäuſen und anderm Ungeziefer herrühret.

Einmachen, (Buchbinder) ein Buch in eine Pergamentdecke einbinden, und darinn beveſtigen. (ſ. Buchbinder.)

Einmachen, (Haushaltung) wird insbeſondere von Gartengewächſen geſagt, wenn dieſe insbeſondere mit Salzwaſſer oder auch mit Weineſſig eßbar und zur Dauer geſchickt gemacht werden. So macht man ſaure oder Salzgurken, desgleichen Eſſiggurken ein, wie auch grüne Bohnen, grüne Erbſen ꝛc. (ſ. auch eingemachte Sachen.)

Einmachen, ſ. Eingemachte Sachen.

Einmähdig, Einmättig, Einbauig, (Landwirthſchaft) heißt eine Wieſe, die wegen ihres langſamen Graswuchſes, oder weil das Vieh im Frühjahre zu ſpät darauf geweidet wird, nicht mehr als einmal des Jahres gemähet werden kann.

Einmanig, ſ. folgendes.

Einmännig, Einmanig, (Bergwerk) ein Bergkübel, oder auch Göpel, wodurch Berg und Erz aus der Tiefe den Ziehſchacht hinauf bis auf den Füllort des Treibeſchachts oder zu Tage aufgefordert wird, ſo aber durch einen einzigen Haſpelknecht verrichtet wird, im Gegenſatz des zweymännigen Kübels, woran zwey Knechte ziehen müſſen.

Einmänniger Bohrer, (Bergwerk) werden diejenigen Bohrer, als Meiſelbohrer und Kolbenbohrer (ſ. dieſe) genannt, die durch einen einzigen Mann, vermittelſt des Fäuſtels ins Geſtein hereingetrieben, und hernach herumgedrehet werden. (ſ. Bohrer.)

Digitized by Google

Einmänniger Tuchmacherſtuhl, (Tuchmacher) ein Tuchmacherſtuhl, worauf ſchmale Tücher gewebet werden, welches nur ein Weber verrichtet, im Gegenſatz des zweymännigen Stuhls, worauf die breiten ſpaniſchen Tücher gewebet werden, und zwey Perſonen den Einſchuß verrichten.

Einmarſch, (Kriegskunſt) das Hereinrücken eines Heers in eine Stadt, oder in ein Lager. Daher **Einmarſchieren, Einrücken.**

Einmättig, ſ. **Einmähdig.**

Einmauern, (Maurer) mit Stein und Kalk in einer Mauer beveſtigen, z. B. einen Stein einmauern; oder etwas mit einer Mauer einſchließen.

Einmeeſchen, Einmeiſchen, Einmeuſchen, Meiſchen, Maiſchen, ſo wol eigentlich miſchen heißen ſoll. (Bierbrauer, Brantweinbrenner und Stärkemacher) das geſchrotene Malz in dem Meeſchbottig mit gekochtem Waſſer einweichen, und zum Bierbrauen vorbereiten. Z. B. Zum Braunbier werden auf 32 Scheffel Berliner Maaß 11 Tonnen gewöhnliches Brunnenwaſſer in der Braupfanne gekocht, und nachher mit dem **Schuppen** (ſ. dieſen) aus der Braupfanne in den Bottig gefüllet. Indem daß eine Perſon das Malz in den Bottig ſchüttet, rühren zwey andere Perſonen mit dem **Meeſchholz** (ſ. dieſes) in demſelben mit allen Kräften um. Man läßt aber bey dem Einſchütten des Malzes in den Bottig ein paar Säcke mit Malz zurück, die erſt in den Meeſch geſchüttet werden, wenn dieſer erforderlich umgerühret iſt. Dieſes letzte Malz dienet dem Meeſch zu einer Decke, damit er nicht während der Zeit, da man friſches Waſſer in der Braupfanne kocht, erkalte: deswegen er denn auch ſo lange ungerühret zu werden ſtill ſteht. Der Meeſch ſcheint während dieſer Zeit zu kochen, und will die Decke durchbrechen, ſobald aber das gedachte Waſſer geſotten iſt, ſo wird dieſe Bewegung des Meeſches dadurch unterbrochen, daß man das ſiedende Waſſer wieder zugießet, und durch zwey bis drey Perſonen wieder ſtark umrühren läßt. Dieſe Arbeit nimt 1 bis $1\frac{1}{2}$ Stunde Zeit weg, und der Meeſch zum Braunbier muß ungleich dicker wie zum Weißbier ſeyn. Zum Weißbiermeeſch, der gemeiniglich aus zwey Theilen Weitzen- und einem Theil Gerſten- oder Hafermalz beſteht, werden zu einem Winſpel Malz acht Tonnen weiches Flußwaſſer in den Meeſchbottig gegoſſen, in welches das Malz geſchüttet, und von einigen Perſonen mit den Meeſchhölzern eine halbe Stunde auf das beſte umgerühret wird. Man ſchüttet hierauf wieder etwas Malz zur Decke oben darauf, und läßt es ſo lange ſtehen, bis das Waſſer in der Pfanne kocht. Dieſes wird ſiedend in den Meeſch gegoſſen, welchen man ſtark umrühret, und alsdenn eine halbe Stunde ruhig ſtehen läßt, bis ſich der dicke Meeſch zu Boden ſetzt. Wenn der Braunbierbrauer ſeinen Meeſch in den Zapfbottig (ſ. dieſen) übergeſchlagen hat, (ſ. Ueberſchlagen) ſo nennt er den Meeſch nunmehr **Würze,** ſo wie der Weißbierbrauer ihn gleichfalls Würze nennt, wenn derſelbe zum Theil gekocht, und das Gekochte mit dem ungekochten Meeſch wieder vereiniget iſt. Der Brantweinbrenner muß ſein Malz gleichfalls vorläufig einmeeſchen. Dieſerhalb gießt er auf jeden Scheffel Malz einen halben Eimer kaltes und zwey Eimer ſiedendes Waſſer, den Eimer zu 14 Quart gerechnet, in einen kleinen Meeſchbottig, ſchüttet hierinn den ganzen Scheffel Malz, und rühret ihn gut mit dem Meeſchholz um. Nach einiger Zeit gießt er noch zwey Eimer kochendes Waſſer hinzu, und rühret den Meeſch abermals ſo lange um, bis er von dem Meeſchholze abfließet. Drey bis vier Stunden muß nun der Meeſch ruhig ſtehen, da er denn mit kaltem Waſſer abgekühlet wird. Sobald ſich das Dicke geſetzt hat, ſo ſtellet man ihn am vortheilhaftigſten mit Weißbierhefen an; der Meeſch geräth hiedurch in Gährung, und wenn dieſe nach 10 bis 24 Stunden, nach Beſchaffenheit der Witterung, geendiget iſt, und der Meeſch ſauer riecht, ſo bringt man ihn in die Blaſe. (ſ. Brantwein.) Endlich muß auch der Weitzen zur weißen Stärke eingemeeſcht werden. Iſt der Weitzen nicht geſchrotet, ſo ſchüttet man ihn theilweiſe in einen kleinen Bottig, gießt hiebey kaltes Waſſer zu, rühret den Meeſch beſtändig um, bis endlich das Waſſer etwas über dem Weitzen ſteht, und auch alsdenn wird der Meeſch noch umgerühret. So ſteht der Meeſch 5 bis 6 Tage, geht in eine mäßige Gährung über, und der Kern des Weitzens iſt nun zu Stärktheilchen aufgelöſet. Der vor dem Einmeeſchen geſchrotene Weitzen wird beym Einmeeſchen etwas anders behandelt. Man theile das Malz in drey gleiche Theile, und die drey Theile bringt man hinter einander mit kaltem Waſſer in den Bottig, rühret auch den Meeſch beſtändig um, bis endlich das Waſſer etwas über dem Schrot ſteht, und der Meeſch etwa noch 24 Stunden von dem Meeſchholz abfließet. So ſteht der Meeſch 6 bis 8 Tage, und wenn er ſich hebt, drückt man ihn nieder, damit nicht das Obere austrockne. Er komt in gedachter Zeit in einige Gährung, und wenn dieſe geendiget iſt, ſowohl bey dem geſchroteten, als auch ungeſchroteten Weitzen, und das Stärkwaſſer ſich auspreſſen läßt, denn iſt der Meeſch zum Auspreſſen gar, wie man zu ſagen pflegt.

Einmeiſchen, ſ. **vorher.**

Einmengen, (Landwirthſchaft) das Futter für das Vieh mit warmen oder auch nur mit kaltem Waſſer vermiſchen.

Einmeſſen, mit einem Maaß etwas in ein Behältniß einſchütten. Z. B. wenn das Bier mit einem Maaß in ein Geſchirr gegoſſen, Getreide mit dem Maaß in Säcke und Tonnen eingeſchüttet wird. (ſ. auch Meſſen.)

Einmeuſchen, ſ. **Einmeeſchen.**

Einmuthen, um die Aufnahme in eine Innung oder Gewerk zum Meiſter bitten.

Einnehen, (Nehterin, Schneider) einen Ermel in das Hemde einnehen, einen Ermel in einen Rock einnehen, verſchiedene Figuren, Namen u. dgl. in Leinen, Seidenzeug u. dgl. einnehen. (ſ. auch ausnehen, zeichnen.) Eine Sache, die zu weit iſt, enger nehen, ein Kleid einnehen, u. ſ. w.

Einnehmer, Stander, Fr. les Grippes, (Papiermüller) die Ständer, welche mit Einſchnitten verſehen ſind,

ſind, um die Schweiſe (Stiele) der in einem Stampſtrog arbeitenden Hämmer zu tragen, und die Köpfe der Hämmer in ſich zu faſſen. Es ſind derſelben vier. Die **Vordereinnehmer, Vorderſtauder**, ſind zwey aufrecht ſtehende Hölzer, die beynahe zwey Fuß weit von einander ſtehen, und wovon jedes drey Einſchnitte nach Art der Schießſcharten hat, um die Enden oder Schweiſe der Hämmer in ſich zu faſſen, die ſich hier ſo zu ſagen in einem Gewinde befinden, vermittelſt eines ſtarken Pflocks, welcher durch die ganze Breite der Stauden ſowohl, als auch der Schweiſe der Hämmer durchgeht. In der Mitte eines jeden Vorderſtauders ſind Haken, welche die Hämmer aufgehoben erhalten. Die **Hintereinnehmer** oder **Hinterſtauder**, Fr. Grippes de derriere, gleichen den Vordereinnehmern, und halten die Hämmer eines Stampfſtroges ohnweit ihres Kopfs, haben aber weder Löcher noch Haken, weil ſie nur beſtimmt ſind, die Hämmer während ihres Aufhebens und Niederfallens in gehöriger Richtung zu erhalten, da ſolche wegen ihrer Länge ohnedem bald rechts, bald links abweichen, und ſich hiebey berühren würden.

Einen ins Feld fallen, (Bergwerk) ſich in ein ſolches Gebirge legen, wo mehrerer Bergbau getrieben wird, alsdenn mit einem Gange demſelben in der Erde nachfolget, und in ein anderes Werk geht, das den benachbarten Werken von rechtswegen nach ihrer Erhebung zuſteht.

Einen wieder aus dem Felde treiben, wenn man einem ſolchen Gewerke, ſo ſich ungebührlich in ein anderes Feld leget, erweiſet, daß es nicht ihm, ſondern einer andern Gewerkſchaft eigentlich zuſtehe, und ſolchen davon abweiſet.

Einmündungswinkel, (Waſſerbau) der ſchiefe Winkel, unter welchem ein Strohm in den andern fällt. Je ſpitziger dieſer Winkel iſt, deſto mehr ſtreiten die Ströhme in ihrer Vereinigung mit einander.

Einnetzen, ſ. **Einſprengen.**

Einpacken, Waaren in Tonnen, Kaſten, Matten u. dgl. um ſolche darinn zum ſichern Verſenden aufzubewahren.

Einpanſen, Einbanſen, (Landwirthſchaft) das Getreide in die Banſen (ſ. dieſe) der Scheune gehörig lagenweiſe legen. Man muß vor der Aerndte die Banſen der Scheune recht gut reinigen, auch die Mäuſelöcher verſtopfen, und was ſchadhaft iſt, ausbeſſern, desgleichen dafür ſorgen, daß die Luft die ganze Scheune durchſtreiche, und die Banſen aufgetrocknet werden. Alsdenn muß auf dem Boden der Banſen Stroh geſtreuet werden, weil außerdem das unterſte Getreide feucht und dumpfig wird, und gar nicht zu gebrauchen iſt. Auf dieſes Stroh werden nun die Garben, ſoviel als möglich, dicht an einander gepanſet oder geleget, doch ſo, daß die Aehren gegen einander, und die Strohenden auswärts gekehret liegen; und ſo wird Schicht auf Schicht geleget. Hat man Platz und Zeit übrig, ſo muß man billig die noch nicht völlig trockenen Garben auswerfen, und auf die **Emportennen** (ſ. dieſe) oder Stangen legen, damit die oben ſtärker ſtreichende Luft ſolche völlig austrockne.

Einpapieren, das Tuch zur Taſche einpapieren, (Tuchbereiter) zwiſchen den Tuch- und Zeuglagen zum erſtenmal Preßſpäne legen, um das Tuch oder den Zeug nachher in die warme Preſſe zu ſetzen. Man leget das Tuch nach der Länge folgendergeſtalt zuſammen. Der Anfang des Tuchs hangt zum Theil von der Tafel, worauf einpapiret wird, herunter, und dieſer herabhängende Theil heißt die Taſche. (ſ. dieſe.) Nunmehr legt der Tuchbereiter das Tuch lagenweiſe nach einem Zickzack über einander. In jede Lage dieſes Zickzacks legt er Papier oder einen Preßſpan, ſo daß die rechte Seite des Tuchs das Papier auf beyden Seiten berühret. Denn das Tuch iſt vorher nach der Breite in der Mitte zuſammengeleget. Folglich liegt nunmehr der Pappbogen zwiſchen jeder Lage des Tuchs, weil die rechte Seite inwendig iſt. Die Breite jeder Lage beſtimmt die Größe des Pappbogens. So wie es nun in einen Zickzack geleget iſt, wird es mit den Preßſpänen in die Preſſe geleget. (ſ. warme Preſſe.)

Einpapieren, (Zuckerſiederey) wenn der in Hüten fertig gewordene Zucker in weißes und blaues oder violettes Papier eingewickelt wird. Man umſchlägt bis beynahe zur Spitze des Huts denſelben in ein mit weißem Papier gefuttertes blaues Papier, und leget dieſes unten auf der Grundfläche des Zuckerhuts in einige Falten zuſammen. Alsdenn ſetzt man auf die Spitze des Zuckerhuts gleichfalls einen Deckel von gefuttertem blauen Papier auf, den man oben in der Spitze zuſammendrehet, ſo daß man ihn als einen Trichter auf des Zuckers Hutſpitze aufſetzen, und ſolchergeſtalt den ganzen Hut bedecken kann. Alsdenn wird der Hut mit Bindfaden eingebunden, indem man denſelben von der Hutſpitze um den Boden herum ſechsmal umſchlinget, und oben an der Spitze einſchlinget und beveſtiget. Weißes Papier nimt man innerhalb, damit es nicht den Zucker anſchmutze. Violettes oder blaues aber außerhalb, damit dieſes die weiße Farbe des Zuckers erhebe.

Einpappen, mit Kleiſter etwas beveſtigen. Denn der Kleiſter heißt öfters Pappe. Z. B. bey dem Schuſter.

Einpaſſen, nach dem Falzen, (Buchbinder) die gefalzten Bücher in eine Stockpreſſe einlegen. Bücher, die von Schreibpapier oder anderm ſtarken Papier ſind, müſſen jederzeit länger in der Preſſe ſtehen, als Bücher von ſchwächerm Papier, damit die Falzen recht gut gepreſſet werden.

Einpaßformen, Einſatzformen, (ſ. Färber) ſind bey dieſen das, was bey dem Kattundrucker die Paſſer ſind, nämlich ſolche Formen, womit Leinwand gedruckt wird, wenn dieſe mehr als einen Schatten der blauen Farbe erhalten ſoll. Daher müſſen dieſe Formen mit ihren Bildern in die leeren Stellen des erſten Abdrucks paſſen. Dieſe Einpaßformen werden gerade ſo gemacht, als die Paſſer, (ſ. dieſe) und wenn die Leinwand mit den erſten Formen abgedruckt iſt, denn wird ſie hellblau gefärbt, getrocknet, alsdenn aber werden mit dieſen Einpaßformen die leeren Stellen bedruckt. Zuletzt färbt man ſie völlig aus, wodurch

die

Digitized by Google

die Blumen helle und dunkelblaue Blätter erhalten. (ſ. ſeinen Druck.)

Einpaſſiren, ſ. Einreihen.

Einpfählen, ſ. Pfählen.

Einpfeifen der Bäume, ſ. Baumpfeifen.

Einpflügen, Einackern, (Ackerbau) 1) mit dem Pfluge den Miſt oder den Dünger, oder den Saamen ſelbſt unter die Erde bringen; 2) mit dem Pfluge einreißen. Z. B. Die Raine oder Fahren einpflügen, die zwiſchen den Feldern zur Grenze oder Markung und zum Unterſchiede mit Fleiß gelaſſene Raſenſtreifen umpflügen und zu Acker machen. Dieſes Einpflügen der Raine iſt an manchen Orten ſchädlich und unzuläßig, an manchen aber auch nützlich und vortheilhaftig. Unzuläßig iſt es an ſolchen Orten, wo eine Herrſchaft die Schaf-Trifft- und Hutungsgerechtigkeit auf der Unterthanen Feldern hat, und auch da, wo der Bauern Vieh mit auf die herrſchaftlichen Felder zu gehen und darauf zu weiden befugt iſt. Folglich iſt in dem erſten Fall das Einpflügen der Bauerraine der Herrſchaft, und in dem andern Fall das Einpflügen der herrſchaftlichen Raine den Bauern ſchädlich. Schädlich iſt es ferner, wo ein Dorf oder Gut wenig Wieſengrund oder andere Gräſereyen hat, da die Feld- und Raingräſerey eine große Hülfe und Zubuße zur Sommer- und Winterfutterung iſt, ingleichen wenn es Grenzrainen ſind. Nützlich hingegen iſt das Einpflügen der Raine, wenn man mehr Wieſen als Feld hat, oder wo die Raine nicht ordentlich zertheilt ſind, und die üble Gewohnheit eingeriſſen iſt, daß derjenige, der nur das Gemeinderecht, dabey aber keine handbreit Feld hat, ohne Unterſchied die Raine, ſie gehören wem ſie wollen, begraſet, und alſo den rechten Eigenthümern und Inhabern deren an ſolche Rainen ſtoßende Felder, das Gras, ſo ſie zu ihrem Vieh benöthiget ſind, vor der Naſe weggraſet.

Einpfropfen, ſ. Pfropfen.

Einpfropfen des Weiſers, (Bienenzucht) geſchieht bey weiſerloſen Bienenſtöcken. Man ſchneidet nämlich aus einem geſunden Stock eine Scheibe aus, die nicht nur eine Weiſerzelle, ſondern auch überdem junge Brut von aller Art hat. Dagegen ſchneidet man eine eben ſo große leere Scheibe aus, und ſetzt ſtatt deſſen die Weiſerſcheibe mit kleinen hölzernen Nägeln ein. Die weiſerloſen Bienen pflegen insgemein die jungen Bienen mit dem Weiſer auszutreiben, und den letzten zu ihrem Wegweiſer anzunehmen.

Einpfützen, (Bergwerk) mit dem Pfützeimer oder der Pfützſchale Waſſer aus einem Sumpf ſchöpfen.

Einpöckeln, ſ. Einſalzen.

Einpreſſen, ſ. Preſſen.

Einquartiren, ſ. Quartier.

Einrammen, Einrammeln, (Baukunſt) vermittelſt einer Maſchine, ſo Ramme (ſ. dieſe) genannt wird, an ſumpfigen Oertern oder im Waſſer Pfähle einſtoßen, daß man zum Fundament einen Roſt (ſ. dieſen) legen, oder im Waſſer eine Brücke auf den Pfählen bauen kann. Gemeiniglich wird der Bär der Ramme mit Seilen durch viele Menſchenhände gezogen, und fällt durch ihre eigene Schwere auf den Pfahl, der in den Grund getrieben werden ſoll. Der Zug aller dieſer Menſchen muß auf einen Ruf mit einem Mal und zugleich geſchehen, damit der Bär zugleich in die Höhe gebracht, und mit ſtarker Kraft herabfallen kann. Jeder Pfahl erhält eine Spitze, und hierauf einen eiſernen Schuh, damit er eindringe. (ſ. Ramme, Rammen, Roſt.)

Einrammeln, ſ. Einrammen.

Einreibehölzer, Fr. ais à fouetter, (Buchbinder) ſind kleine Hölzer mit Kerben, womit der Buchbinder die Gebünde des Buchs gehörig richtet, damit ſie auf dem Rücken des Buchs zu ſehen ſind. Die Kerben dieſer Hölzer ſind deswegen ſo beſchaffen, daß die Gebünde ſich darinn eindrucken laſſen, und dadurch eine verhältnißmäßige Geſtalt erhalten.

Einreiben, ſ. Reiben und Einreiber.

Einreiben, Fr. Emboire, (Gipsgießer) die Gipsform mit Oel und hernach mit zerlaſſenem Wachs tränken oder einſchmieren, damit der Guß ſchöner werde.

Einreiber, (Zinngießer) ein vierkantiges Stück Zinn an einem hölzernen Heft, deſſen Grundfläche ein viereckig längliches Loch hat. Der Zinngießer bedient ſich deſſen alsdenn, wenn er die beyden vereinigten Theile eines Gewindes einreiben will. Die beyden Theile eines Gewindes werden nämlich mit einem zinnernen Nagel vereiniget, und alsdenn wird die eine Hälfte deſſelben in einen Schraubenſtock eingeſpannt, die andere Hälfte aber ſteckt er in das Loch des Einreibers, und bewegt dieſen Theil damit hin und her, damit ſich ein angelötheter Deckel eines Kruges an ſeinem Gewinde leicht zurück ſchlagen laſſe, und ſich nicht ſpanne oder reibe.

Einreihen, Einfälteln, Aufziehen, (Nehterin) die Leinwand oder andere genehete Sachen in kleine Falten legen, und nachher mit einem Faden faſſen und damit beveſtigen. Z. B. die Ermel der Hemden an den ſogenannten Priſen.

Einreihen, Einpaſſiren der Kette, (Leinweber) die Fäden der Kette oder des Aufzuges werden bey dem Leinweber nach den verſchiedenen Arten des Leinenzeuges, die derſelbe verfertiget, auch verſchiedentlich in die Kämme oder Schäfte eingereihet, d. i. eingezogen. Alle diejenigen Kettenfäden, woraus gewöhnliche Leinwand gewebet wird, werden nur ſehr einfach, d. i. ohne große Kunſt zu beobachten, in die Schäfte eingezogen. Gemeiniglich wird die Leinwand mit zwey Schäften gewebet, und deswegen die Kette ein Faden um den andern durch die Augen der beyden Schäfte oder, welches einerley ſagen will, durch die Schleifen der Zwirnhelften des Schafts durchgezogen, ſo daß alle Fäden des Oberſprungs in die Augen des erſten Schafts, und die folgenden ſämmtlichen Fäden des Unterſprungs oder Unterfachs in die Augen des zweyten Schafts eingezogen werden, und ſo wechſelsweiſe immer ein Faden in einen Schaft, und der andere benachbarte Faden in den zweyten Schaft. Wenn daher bey dem Weben ein Fußtritt getreten wird, ſo geht allemal die halbe Kette mit einem Schaft herauf, und die andere halbe Kette mit dem

Digitized by Google

zweyten Schaft herunter, wodurch Fach zum Einſchießen des Einſchlags gemacht wird. Deswegen iſt die Verbindung bey der Leinwand rechtwinklich, d. i. Einſchlag und Kettenfaden verbinden ſich mit einander in gerader Linie, und machen in ihren Verbund einen rechten Winkel. Alle diejenigen Zeuge, die ſich leinwandartig verbinden, von welcher Gattung und Materie ſie auch immer ſeyn mögen, werden bey dem Einreihen der Kettenfäden in Schäfte auf dieſe Art behandelt, daß immer ein Faden in den einen, und der benachbarte Faden in den andern Schaft gezogen oder eingereihet wird. Das Einreihen der Fäden in die Schäfte erleichtert ſich, wenn es nöthig iſt, der Weber dadurch, daß er an alle Unterhälften der Letzen an den Schäften unter den Augen derſelben eine Schiene durchſteckt, damit alle Zwirnletzen in den Schäften gerade hängen und ſich nicht verwirren, auch die Augen der Letzen gerade liegen, und der Weber ohne Mühe die Kettenfäden in die Augen einreiben kann. Sobald aber der Zeug einen Köper haben ſoll, ſo müſſen auch mehr Schäfte vorhanden ſeyn, und je ſtärker dieſer Köper ſeyn ſoll, deſto mehr werden erfordert, damit die Kettenfäden ſich zerſtreuet heben, und mit dem Einſchuß gekreuzt ſich verbinden. Z. B. Zum dreyſchäftigen Barchent ſind drey Schäfte vorhanden, und die Kette wird ſo eingerichtet, daß der erſte Faden durch das Auge des hinterſten Schafts, der zweyte Faden durch das Auge des mittelſten Schafts, und endlich der dritte Faden durch das Auge des erſten vorderſten Schafts eingereihet wird, und ſo wird ſtets immer von hinten nach vorne zu eingereihet. In dieſem Fall ſind ſoviel Fußtritte vorhanden, als Schäfte, und daher wird bey jedem Treten eines Fußtritts nur ein Drittel der Kette, und nicht die Hälfte herunter gezogen; folglich kann ſich der Einſchlag mit der Kette auch nicht rechtwinklich, ſondern ſchräge verbinden. Doch hat dieſer Barchent nicht ſolche ſchräge Köperverbindung, als der, ſo mit vier Schäften gewebet wird. Allein bey dieſem wird auch verändert eingereihet. Denn ſtatt daß man bey der vorigen Art die Kettenfäden durch alle drey Schäfte immer von hinten nach vorne einzog, ſo wechſelt der Weber hier, d. i. er ziehet oder reihet erſt durch die vier Schäfte vier Kettenfäden von hinten 4, 3, 2, 1 ein, denn reihet er in den 4ten und 3ten Schaft abermals in jeden einen Kettenfaden, und nach dieſen ſechs eingereiheten Fäden reihet er andere ſechs Fäden von vorne durch die Schäfte, nämlich 1, 2, 3, 4 und denn endlich wieder in den Schaft 1 und 2 einen Faden. Alsdenn wechſelt er wieder, und geht von hinten nach vorne durch die Schäfte, und ſo wechſelt er mit jeden 6 Kettenfäden, bald von hinten nach vorne, bald von vorne nach hinten beym Einreihen durch die Schäfte. Ueberdem werden die vier Fußtritte nicht nach der Reihe, ſondern wechſelsweiſe um den andern getreten, und daher giebt es auch einen ſtärkern Köper. Macht er Kannefaß, der mit 8 Schäften gewebet wird, ſo reihet er alle ſeine Kettenfäden ſtäts von vorne nach hinten zu durch die Schäfte, ſo daß, wenn er die 8 Schäfte einmal durch eingereihet hat, er wieder von vorne anfängt, u. ſ. w. Webet er Bettdrillig, der Köperſtreiſen hat, die einen zuſammenlaufenden Strahl bilden, d. i. wo die Köperſtriche in der Mitte zuſammenſtoßen, und daſelbſt einen ſpitzen Winkel bilden, ſo muß er wieder auf eine andere Art einreihen. Er webt dieſen Zeug mit 4 Schäften, und nachdem die zuſammenſtoßenden Linien lang oder kurz ſeyn ſollen, nachdem reihet er auch viel oder wenig Kettenfäden nach einerley Richtung der Kämme in dieſe ein. Z. B. Er hat berechnet, daß er viermal Kettenfäden durch die Schäfte von hinten nach vorne einziehen muß, ſo ziehet er viermal die Fäden immer von hinten nach vorne in ihrer natürlichen Lage ein, und reihet hernach zum Beſchluß durch die zwey hinterſten Schäfte zwey Fäden ein. Denn reihet er wieder umgekehrt viermal durch ſeine Schäfte von vorne nach hinten zu ein, und zum Beſchluß wieder zwey Kettenfäden in die beyden vorderſten Schäfte. Nun hat er eine Streiſe gebildet. Denn die öftere Wiederholung der einen Seite nach einerley Richtung hat die halbe Linie gebildet, und die Einreihung nach der entgegengeſetzten Richtung der Schäfte die andere Linie, in der Mitte ſtoßen aber beyde Linien zuſammen, und machen den Winkel. Wenn der Leinweber Zwillich webt, denn bedarf er viele Schäfte, und theilet ſolche in Theile ein. Zu jedem Theil muß er aber auf eine verſchiedene Art die Kettenfäden einreihen. Geſetzt er hat 15 Schäfte, und im Zeuge ſind drey Theile, ſo gehören zu jedem Theil 5 Schäfte, wodurch die Steine und Würfel in dieſem Zeuge gebildet werden ſollen. Er bedienet ſich zum Einreihen der Kettenfäden einer beſondern Vorſchrift, die der Weber Rich oder Riech nennet. Dieſe Vorſchrift iſt durch zwey Linien in drey Theile getheilet, und bey jedem Theil iſt durch Striche angedeutet, wieviel Ketten zu jedem Stein oder Würfel in jedem Theil der Schäfte eingezogen werden müſſen. Z. B. im erſten Theil ſoll gleich ein Stein von 30 Kettenfäden mit ſoviel Einſchlag entſtehen, ſo ſtehen im erſten Theil des Riechs 6 Striche zwiſchen Parallellinien, die die Schäfte andeuten. Jeder Strich bedeutet 5 Kettenfäden, und daher muß der Weber durch die 5 erſten Schäfte, als die zum erſten Theil gehören, 30 Ketttenfäden einziehen, und dieſe machen den erſten Stein. An dieſem Stein gränzet z. B. ein anderer Stein von 15 Fäden, der länger als breit iſt. Hierzu ſtehen auf ſeinem Rich 3 Striche bemerkt, und er reihet alſo durch die nächſten 5 Schäfte 15 Kettenfäden ein. So reihet er zu dieſem oder jenem neben einander gränzenden Stein bald mehr, bald weniger Kettenfäden in die Schäfte ein, ſo wie es ihm die Vorſchrift ſeines Muſters, mehr oder weniger Kettenfäden einzureihen anweiſet, und wenn er alle Steine und Würfel im erſten Theil der Schäfte eingereihet hat, ſo geht er zum zweyten und denn zum dritten Theil über, und verfährt bey jedem Theil wie bey dem erſten. Hat er alle drey Theile einmal eingereihet, ſo macht er wieder mit dem erſten Theil den Anfang, und höret mit dem letzten auf. So fährt er fort, bis die Kette zur ganzen Breite des Zeuges erſchöpft iſt. Bey jedem Theil ziehet er nur durch die Augen der Schäfte die Kettenfäden ein, die Augen der übrigen Schäfte zu den beyden andern Theilen geht er vorbey, und ſo bey allen Theilen. Denn nur

Digitized by Google

nur diejenigen Schäfte, ſo ein Theil bilden ſollen, arbeiten beym Weben mit ihren Kettenfäden, und die übrigen Schäfte mit ihren Kettenfäden haben mit der Bildung dieſes Theils nichts zu thun. Deswegen arbeiten auch die übrigen Kettenfäden zur Bildung des Muſters mit ihnen nicht eher, als bis die Reihe an ihnen iſt; blos daß ſie nur das Ihrige zur Verbindung des Grundes beytragen. (ſ. Einleſen zum Zwillichboden.) Zu der Kleiderleinwand, oder der ſogenannten Hin- und Herarbeit, wird das Einreihen der Kettenfäden auf folgende Art verrichtet. Z. B. wenn dieſe Leinwand mit 16 Schäften gewebet wird, ſo macht der Weber damit den Anfang, die Kettenfäden in die Schäfte von vorne nach hinten zu einzureihen, und wenn er die 16 Schäfte einmal ſo durch eingereihet hat, denn fängt er an von hinten nach vorne zu, die Kettenfäden einzureihen, den hinterſten oder 16ten Schaft aber gehet er vorbey. Denn kehrt er wieder zum drittenmal um, von vorne nach hinten zu einzureihen; wobey er aber den vorderſten Schaft gleichfalls vorbey gehet. Nach dieſer Vorſchrift reihet er ſtets hin und her ein, bis die ganze Kette nach ihrer Breite geendiget iſt. Wenn leinener Damaſt gewebt wird, ſo müſſen die Kettenfaden auf eine doppelte Art eingezogen werden, indem ſolche nicht allein durch die Säckchen (ſ. dieſe) des Harniſches, ſondern auch durch 5 Schäfte durchgezogen werden. Denn mit Beyhülfe der Säckchen wird die Figur des Damaſtes und durch die 5 Schäfte der Köper des Grundes von dem Harniſch hervorgebracht. Der Damaſtmacher ziehet alſo erſt ſeine Kettenfäden durch mehr oder weniger Harniſchhefel der Säckchen, nachdem der Damaſt fein oder grob ſeyn ſoll, ſo daß er manchmal durch alle Harniſchhefel, deren gemeiniglich 3 auch mehr ein Säckchen ausmachen, Kettenfaden durchziehet, manchmal aber auch nur durch weniger u. ſ. w. Alsdenn wenn die Säckchen alle eingereihet ſind, welches in ihrer natürlichen Ordnung geſchiehet, ſo wie ſie hängen, denn werden auch die Kettenfaden in die Schäfte von vorne nach hinten immer in der nämlichen Ordnung, wie die Schäfte im Stuhl hängen, eingereihet. Man muß einmal für allemal merken, daß der Leineweber bey allen Zeugen von Leinen, die er macht, zur Kante auf der erſten Seite 2 Fäden in den erſten Schaft, und zwey Fäden zum Beſchluß auf der andern Seite in den letzten Schaft einziehet. Sind die Kettenfäden in die Schäfte eingereihet, ſo müſſen ſie auch noch in das Riedtblatt eingereihet werden. Bey gemeiner Leinwand reihet der Leinweber zwey Fäden, bey feiner aber auch 3 Fäden zwiſchen zwey Riedtſtifte ein. Er bedient ſich hiezu eines Meſſers, welches eine dünne aber ſtumpfe Klinge, vorne aber an der gerundeten Spitze einen ſchrägen Einſchnitt oder einen Kerb hat, womit derjenige der einreihet, den Faden, den ihm jemand zureicht, faßet, und zwiſchen den Rohrſtiften durchziehet, welches geſchwinde und auf eine leichte Art geſchiehet.

Einreihen der Kette der Seidenwürker. Dieſer muß, ſo wie der Leineweber ſeine Kettenfäden zu den verſchiedenen Zeugen, die er verfertiget, auch auf mancherley Art in ſeine Schäfte einreihen. Seine Zeuge theilen ſich in drey Hauptarten, nämlich in glatte, fazionirte und gezogene. Zu den glatten gehören diejenigen Zeuge, die ſich nach einem rechten Winkel, wie die Leinwand verbinden. Der Seidenwürker webt dieſe glatten Zeuge nicht mit 2, ſondern mit 4 oder 8 Schäften, und dieſes aus einer doppelten Urſache. Erſtlich werden die Kettenfäden mehr geſchonet, wenn ſie in mehrere Schäfte vertheilt ſind, und überdem gehet die Arbeit auch lüftiger (ſ. lüftig gehen) und leichter. Er mag nun aber ſeine Kettenfäden in 4 oder 8 Schäfte einreihen, ſo werden ſie mit dem Einſchlag doch nur leinwandartig verbunden, weil immer mit zwey Fußtritten gewebet wird, und folglich allemal die Hälfte Kette herauf und die andere Hälfte herunter gehet. Denn es werden bey 4 Schäften der erſte und der dritte Schaft an einem Fußtritt, und der 2te und 4te an dem andern Fußtritt, bey 8 Schäften aber der 1ſte, 3te, 5te und 7te Schaft an den einen Fußtritt, der 2te, 4te, 6te und 8te Schaft aber an den zweyten Fußtritt angebunden. Folglich machen bey dem Treten eines Fußtrittes in beyden Fällen beyde Hälften der Kette ſtets Fach. Der Seidenwürker hat aber bey dem Einreihen ſeiner Kette in die Schäfte viel Mühe, und er muß überhaupt genommen, bey jedem Einreihen einer andern Zeugart auch noch nach beſondern Grundſätzen handeln. Aber überhaupt genommen, ſucht der Seidenwürker in ſeiner aufgebrachten Kette, die er einreihen will, die in dem Kreuz der Kette ſteckende Ruthen, ſoviel möglich nach dem Kettenbaum zuzubringen, und die Kette durch Schnüre horizontal ausgeſpannt zu erhalten, um zwiſchen den Enden der Kette und dem Kreuze genugſamen Platz zu haben, und ſeine Einrichtung bequem treffen zu können. Iſt dieß in Ordnung, ſo beveſtiget er ſeine Schäfte auf folgende Art, damit er die Kettenfäden bequem durch die Augen der Schleifen ziehen kann. Er hängt nämlich 2 halbrunde Hölzer, die einen Bogen bilden, worinn an jedem Ende ein Loch iſt, und die Kammhölzer heißen, an dem Carret ſeines Stuhls (ſ. Carret) ſchwebend auf. Dieſe Hölzer ſind dazu beſtimmt, beym Einreihen der Kettenfäden die Schäfte an ihren Stäben zu tragen. Die Schäfte werden alsdenn, ſoviel ihrer vonnöthen ſind, mit ihren oberſten Stabenden hintereinander auf gedachte Hölzer geleget, doch ſo, daß einer von dem andern einen kleinen Abſtand hat. Alle Stabenden der Schäfte werden mit Schnüren an den Kammhölzern angebunden, damit die Schäfte unbeweglich hängen. Nunmehr bindet er die Schnüre auf, die unter den Augen der Letzen der Schäfte ſind, und bey der Verfertigung derſelben, durch die Augen gezogen werden, (ſ. Schäfte) und welche bey jedem Schaft in der Mitten zuſammen gebunden ſind, und bindet eine jede Schnur an den Arm des Stuhls an, wenn derſelbe ſo gebauet iſt, daß er dergleichen lange Arme hat. Hat er ſie aber nicht, ſo werden Stäbe von beyden Seiten des Stuhls beveſtiget, um die Schnüre daran ſtraff anzubinden und zu beveſtigen. Er breitet hierdurch die Augen oder Schleifen der Schaftletzen gerade aus, daß ſie unbeweglich in den Letzen ſtehen. Damit dieſe Abſicht vollkommen erreicht werde, ſo knüpft er

nach

Digitized by Google

 Einreihen

nach unten an die untern Stäbe der Schäſte Schnüre an, bindet die Enden zuſammen, und hänget an dieſe gemeinſchaftliche Schnur ein Gewicht, ſo daß nun die Schäſte oben, unten und in der Mitten überall veſt, gerade und gut ausgeſpannt hängen. Nun gehet der Seidenwürker zum Einreihen der Kettenfäden auf folgende Art über. Er nimt ſeine, an den Enden zuſammengeknüpfte und gebundene Kettengänge, (ſ. dieſe) und theilet ſich ſolche, nachdem die Kette breit iſt, in drey oder mehrere Theile. Den erſten Theil nimt er in die Hand, ſiehet ob die Enden alle glatt und gleich liegen, und wenn dieß nicht iſt, ſo nimt er eine Kleiderbürſte, bürſtet mit ſolcher von oben, von der ſchon ausgebreiteten Kette an, bis an die Knoten, um dadurch alle ungleiche Fäden gerade und gleich zu richten, und ſchneidet mit einer Schere die Knoten völlig gleich weg, damit alle Enden gleich und eben ſind. Nun nimt er dieſen abgeſchnittenen Bündel Fäden, breitet ein Buch weißes Papier von einander, und leget die Seide hinein, machet das Buch zu, und umwickelt es mit einem Faden, daß das Buch zu bleibe, doch ſo, daß alle die Enden der Kettenfäden nicht allzu gedrengt in dem Buch liegen. Ehe er ſie aber in das Buch leget, hat er ſie erſt alle zwiſchen die Letzen aller Schäſte durchgeſteckt, und wenn er ſie nachher auf gedachte Art in dem Buche zuſammen bindet, ſo wickelt er noch eine Schnur um das Buch, und hängt dieſe oben an den Rahm. Das Buch hangt aber, mit dem gewählten und abgeſchnittenen Theil der Kettenfäden vor den Schaſten. Zwey Perſonen müſſen bey dem Einreihen der Kettenfäden jederzeit zugegen ſeyn. Eine ſitzt vor den Schäſten, und paſſiret ein, und die andere hinter den Schäſten, die die Fäden durchreihet. Derjenige, der einreihet, hat die Paſſette, (ſ. dieſe) die er durch jedes Auge des Schafts durchſteckt. Der, ſo zu langet, ſtellet ſich an die linke Seite der Kette. Die Fäden der Kette ſind durch die beyden Ruthen ausgebreitet, und die Enden, welche in dem Buche ſtecken, ſind in dem Buche gleichfalls ausgeſpannt, daß ſie gerade liegen. Der Zulanger ſucht mit den Fingern linker Hand den erſten Faden der ausgeſpannten Kette, verfolgt mit den Fingern der rechten Hand dieſelben bis beynahe an die Schäſte, ziehet dieſen geſuchten Faden aus dem Buche, und hängt denſelben in den Einſchnitt oder Kerbe der Paſſette, welche der Einreiher zwiſchen die Letzen der Schäſte durchſteckt. Das Durchſtechen der Paſſette geſchiehet dergeſtalt, daß ſolche beſtändig neben derjenigen Letze hinten herausſiehet, in deſſen Auge der Kettenfäden eingereihet werden ſoll. Wenn die Kantenfäden in die Schäſte eingereihet ſind, ſo wird bey glatten Zeugen der erſte Kettenfaden, in das Auge des erſten Schafts von hinten, der folgende Faden in den zweyten, und ſolche durch alle 4 oder 8 Schäſte, von hinten nach vorne durchgezogen. Wenn die Kette, wie bey einigen halbſeidenen Zeugen, z. B. bey dem Marle, einen Theil Wolle und drey Theile Seide enthält, ſo iſt eine jede Materie auf einem beſondern Baum, und alsdenn wird, ſo wie von der Seidenkette, als auch von der Wollkette, ein Bündel Fäden in das Buch, auf oben beſchriebene Weiſe geleget, doch ſo, daß die wollenen Fäden durch einige Blätter in dem Buch, von den Seidenkettenfäden unterſchieden, unten liegen. Wird nun eine ſolche Reihe eingereihet, denn ſagt der Zulanger Figur 1, 2 und 3, und reicht dem Einreiher drey ſeidene Fäden hintereinander, die er in die drey erſten Schäſte von hinten nach vorne zu einreihet. Alsdenn ſucht er von der Wollkette einen Faden, ſo wie von der Seidenkette einen aus dem Buch heraus, und dieſer wird in dem vierten Schaſt eingereihet, und hier ſagt er Grund 1. Auf dieſe Art werden alle folgende Kettenfäden, ſowohl der Seiden- als Wollkette eingereihet. Dieſes iſt nun die Grundlage zu der Einreihung aller möglichen ſeidenen und halbſeidenen Zeugarten, und nach dieſen Geſetzen werden alle Ketten eingereihet. Doch müſſen bey jeder andern Hauptarten der Zeuge, die Fäden in den Schäſten einen verſchiedenen Gang oder Richtung erhalten, zumal bey den faßionirten Zeugarten, wo es ſtets von der verſchiedenen Figur abhangt; wie die Kettenfäden in die Schäſte eingereihet werden ſollen. Alle glatte Zeuge, ſie mögen Namen haben wie ſie wollen, werden immer von hinten nach vorne, wie es die Lage der Schäſte hintereinander mit ſich bringet, eingereihet. Nach dem Einreihen der Kettenfäden in die Schäſte müſſen jene auch durch das Riedtblatt eingereihet werden. Deswegen werden die Schäfte von den Kammhölzern abgebunden, ſo wie man auch die Fäden in den Augen abbindet und herausziehet, ſo wie auch das Gewicht unter den Schäſten gleichfalls abgebunden wird. Ueberdem ſchiebt man die Schäſte in etwas nach den Schienen zu, die das Kreuz der Kette machen, damit der Weber vorn etwas Platz bekomt. Er nimt alſo das Riedtblatt, legt es mit ſeinen Enden auf die beyden Kammhölzer, ſo, daß es flach zu liegen komt, und bindet es auf den Kammhölzern an. Alle Fäden hängen vor den Schäſten heraus, und nebeneinander vor dem vorderſten Schaſt in einer Reihe. Er ſucht mit der linken Hand die Kettenfäden, und mit der rechten reihet oder paſſiret er ein. Der Weber bedienet ſich hiebey eines kleinen Werkzeuges, das Riedtmeſſer (ſ. dieſes) genannt. Soviel Faden als nun bey einer jeden Zeugart zwiſchen zwey Riedtſtifte eingezogen werden ſollen, ſoviel muß er auch mit einmal einziehen. Erſt aber müſſen die Kantenfäden gehörig eingezogen werden. Eine Perſon fährt nämlich mit dem Riedtmeſſer zwiſchen zwey benachbarte Riedtſtifte durch, und ergreift mit dem Einſchnitt oder Kerb deſſelben, den ihm von einer zweyten Perſon zugelangten Leiſten- oder Kettenfaden, und wenn alle Faden zur erſten Kante durch das Riedtblatt durchgezogen ſind, ſo gehet er zur Kette über. Er ziehet denn den dritten Faden von vorne nach ſich, und zwar zugleich drey Fäden, wenn z. B. drey Fäden jedesmal zwiſchen zwey Riedtſtifte eingereihet werden ſollen, und dieſer dritte Faden zeiget ihm die zwey vorhergehenden. Gedachte Perſon nimt alſo alle drey zugelangte Fäden mit dem Einſchnitt des Riedmeſſers, und zieget ſie auf die nämliche Art, als die Leiſtenfaden zwiſchen zwey Riedtſtifte durch, und ſo gehet er die ganze Kette durch, mehr oder weniger Kettenfäden mit einmal durch zwey Riedt-

Riedtſtifte durchzuziehen, nachdem es die Zeugart erfordert. Iſt die Kette gemiſcht, und es folgt auf drey Theile Seide ein Theil Wolle, ſo wird wechſelsweiſe nach drey Seidenfaden ein wollener Kettenfaden allein in das benachbarte Riedt eingezogen. Alles dieſes geſchiehet ſehr geſchwinde, und wenn 100 Riedt bezogen ſind, (welches man am Riedt leicht bemerken kann, da jeder hunderte Riedtſtift von einer andern Farbe iſt,) ſo muß man unterſuchen, ob nicht ein Riedt verfehlet oder leer gelaſſen iſt. Um dieſes genau zu wiſſen, nimt der Weber den ganzen Büſchel Faden zuſammen, und ziehet ſie über den unterſten Stab des Riedtblatts. Die Faden liegen alsdenn alle in einer Reihe ausgeſpannt, und er kann daher leicht ſehen, ob ein leerer Platz unter den Riedten vorhanden iſt. Findet er einen, ſo iſt er genöthiget, bis zu der Stelle, wo ein Verſehen vorgefallen iſt, alle Fäden herauszuziehen, und von neuem mit mehrerer Achtſamkeit einzureihen, weil dieſer Fehler auf keine andere Art verbeſſert werden kann, und der Fehler eine Lücke durch die ganze Länge des Zeuges nach ſich ziehen würde. Sind aber 100 Riedt ohne Fehler eingereihet, ſo bindet er ohngefähr zwey Finger ſtark die Enden der Kettenfaden mit einem Knoten zuſammen. Niemals muß er ſtärker knüpfen, weil ſonſt nachher bey dem Anfang des Webens, wenn die Einknüpfung zu enge iſt, das Blatt leiden würde; weil die Stifte des Riedtblatts von vielen zu ſtraff zuſammen gebundenen Enden, an einer oder der andern Seite Gefahr laufen würden, zu zerbrechen, und zwar an derjenigen Seite, wo der Zeug allzuſtark gezogen würde, oder die Faden in den äußerſten Stiften jedes Bündels würden auch durch den allzuſchweren Druck nach der Seite des ſtärkſten Zuges zugedruckt werden, und nicht gut in dem Riedt ſpielen.

Einreiben der Kette zur fazionirten Arbeit, (Seidenmanufaktur) unter dieſe rechnet man erſtlich ſchon diejenigen Zeuge, deren Kette nicht leinwandartig, ſondern nach einer ſchrägen oder Diagonallinie, mit dem Einſchlag verbunden werden. Die Einreihung der Kettenfäden zu ſolchen Zeugarten iſt einfach, weil durch die wechſelsweiſe **Verbindung der Schäfte mit den Fußtritten** (ſ. dieſe) dieſe zerſtreuete Verbindung entſtehet. Die Kettenfäden werden alſo, ſowohl zum Atlaß, als auch zu der Serge von hinten nach vorne in die Schafte, nach ihrer natürlichen Folge, eingereihet. Allein wenn zweytens durch die Schäfte und Fußtritte eine Figur auf dem Zeuge entſtehen ſoll, denn müſſen die Kettenfäden nach einer verſchiedenen Richtung, wie es jedes Muſter verlangt, eingezogen werden. Denn es giebt fazionirte Zeuge, die aus verſchiedenen Muſtern und Figuren zuſammengeſetzt werden, z. B. ein **bandiges Muſter** von verſchiedenen Farben, deren Banden (ſ. dieſe) ſind aus verſchiedenen Parallelogrammen oder Steinen, entweder nach einer geraden Linie, oder nach einem Zickzack, oder auch Schlangenlinie zuſammen geſetzt. Es muß daher eine mannigfaltige Einrichtung beym Einreihen ſtatt finden. Um dieſes leichter begreiflich zu machen, ſo wollen wir annehmen, daß in einem ſolchen bandigen Zeuge ſich ein von länglichen Steinen zuſammen geſetzter Zickzack bildet, welches von einer gerade laufenden, gleichfalls von ſolchen Steinen zuſammen geſetzten Streife begleitet wird; worauf eine andere Streife folget, die durch Steine gebildet wird, welche bald vor bald zurück ſpringen. Beym Scheren muß der Seidenwürker die verſchiedenen Farben zu ordnen wiſſen, daß die verlangten Farben in dieſem oder jenem Stein erſcheinen. (ſ. unter dem Artikel Scheren.) Durch das verſchiedene Einreihen der Kettenfäden in die Schäfte, in Verbindung mit den Fußtritten, müſſen aber die verſchiedenen Stellungen der Steine in den Streifen entſtehen. Es gehören zu dieſem Zeuge 16 Schäfte, 12 zur Figur und 4 zum Grunde. Zum erſten Stein in der zickzackigen Streife, reihet der Weber vier doppelte **Figurfäden** (ſ. dieſe) folgendergeſtalt ein. Er nimt nämlich einen ſolchen Faden und ziehet ihn in den 5ten Schaft von hinten ein; alsdenn nimt er einen **Grundfaden** (ſ. dieſen) und ziehet ſolchen in das Auge des 13ten Schafts von hinten, oder den erſten Grundſchaft (ſ. dieſen) ein; denn wieder einen doppelten Figurfaden in oben gedachten 5ten Schaft, hierauf einen Grundfaden in den 15ten oder 3ten Grundſchaft. Nun ſind zwey doppelte Figurfaden und zwey einfache Grundfäden einpaſſiret, und dieſe 6 Fäden werden in der Folge zwiſchen zwey Riedeſtifte einpaſſiret. Denn ziehet er noch einmal ſoviel Figurfaden in den 5ten Schaft, und gleich ſoviel Fäden, wie vorher in die Grundſchafte ein, welche wieder zuſammen ein Riedt machen. Dieſe vier gedoppelte Figurfäden bilden beym Weben den erſten Stein in der Zickzacklinie, indem dieſer Schaft mit ſeinen Kettenfäden 7 Mal oben bleibt, und mit gedachten Fäden den Einſchlag 8 Mal einnimt, alsdenn aber gehet er nach dem 8ten Einſchlagsfaden herunter, und bindet dieſen Stein ab. (ſ. abbinden.) Nun führet ihn die Reihe zum vierten Schaft von hinten, welcher den 2ten Stein der Zickzacklinie macht, der von dem erſten in etwas weiter an der einen Seite vorſpringt, und am andern Ende zurück gehet, wodurch eben das Zickzackige in der Streife entſtehet. Zu dieſem Stein muß der Weber dreymal zwey gedoppelte Fäden in den 4ten Schaft von hinten einreihen, und nach jedem doppelten Faden einen Grundfaden, ſo wie bey dem 5ten Schaft, in den gehörigen Grundſchaft, ſo wie oben gedacht iſt, einpaſſiren. Alsdenn werden nach eben dem Geſetz in den 3ten Schaft wieder ſoviel Faden, als in den 4ten Schaft, mit den gehörigen Grundfäden in ihre Grundſchäfte eingereihet. Dieſer Schaft macht den Abſatz des dritten Steins von einer Seite. Endlich werden in den zweyten und erſten Schaft von hinten, in jeden zwey gedoppelte Fäden, nebſt dem Grundfaden in die Grundſchäfte eingereihet. Dieſe Beyde bleiben in der Folge beſtändig in der Arbeit, denn dieſe machen durch alle vier Steine das mittelſte Stück des Steines, die übrigen drey Schäfte 5, 4 und 3 arbeiten nur denn, wenn jeder ſeinen Theil an den Mittelſtücken anarbeiten ſoll, der, wie hier der Fall angenommen iſt, allemal nach dem 8ten Einſchußfaden wechſelt, und ſeinen Abſatz abbindet, da denn der folgende von dieſen drey Schäften anfängt zu arbeiten u. ſ. w. Dieſe drey Schäfte aber ma-

chen

Digitized by Google

chen nur von einer Seite die Steine wechſelsweiſe, und tragen gemeinſchaftlich mit dem zweyten und erſten Schaft das ihrige zum ganzen der Steine bey. Die andere Seite der vier Steine und ihre immer weiter vorſpringende Abſätze müſſen die Schäfte 8, 7 und 6 auf der linken Seite bilden, und es werden in den 6ten Schaft von hinten 4 doppelte Figurfäden, ſo wie in den 5ten Schaft, mit ihren Grundfäden, welche aber wechſelsweiſe in den 16ten oder vorderſten Schaft, und in den 14ten oder dritten Schaft, von vorne eingereihet werden, in den folgenden 7ten und achten Schaft aber, ſo wie in den 4ten und 3ten von hinten, 6 Figurfäden mit den dazu gehörigen Grundfäden in nur gedachte Grundſchäfte eingereihet. Dieſe ſchließen alſo von der andern Seite, wenn es an ſie komt, immer ihren Abſatz an eben das Mittelſtück an, welches die beyden erſten Schäfte von hinten, auf der rechten Seite bilden. Dieſe hin und her eingereiheten Fäden geben vier Steine in der Streiſe, und bilden einen halben Zickzack, der durch vier Fußtritte, als ſoviel Steine vorhanden ſind, entſtehet. Sobald aber beym Weben die Fußtritte von der rechten nach der linken Hand durchgetreten ſind, und hierauf wieder von der linken nach der rechten getreten werden, ſo entſtehen eben die Steine, allein in einer entgegengeſetzten Richtung. Anſtatt daß nämlich die drey erſten Steine ihre Abſätze links heraus rückten, ſo rücken ſie nun ihre Abſätze, da zurück getreten wird, rechts heraus, und machen mit dem in der Mitte ſtehenden vierten Stein eine Schlangenlinie, die aber zickzackig iſt, ſo durch die Abſätze entſtehet. Nunmehr wird zu dem Grunde, der zwiſchen dieſer, und der folgenden geraden Steinſtreiſe ſich befindet, die Grundkette in die Grundſchäfte, welches die vorderſten oder von hinten nach vorne, die 13 bis 16 Schäfte ſind, wechſelsweiſe eingereihet, ſo wie zum glatten Zeuge ſchon gezeiget iſt. Alsdenn werden zur geraden Steinbande in die Schäfte 1 und 2 von hinten, in jeden vier doppelte Figurfäden, und in die Grundſchäfte 8 einfache Grundfäden immer wechſelsweiſe eingereihet. Dieſe Schäfte arbeiten zur Bildung der zickzackigen Schlangenſtreiſe beſtändig mit, und bringen die Mitte dieſer Figur durch ihre dazu eingerichtete Kettenfäden hervor. Eben ſo machen ſie auch in der Steinbande die kleinen Steine, welche die gerade Streiſe bilden, mit, und binden alsdenn gleichfalls ab, wenn ein jeder anderer Schaft, der die Abſätze machet, abbindet. Nun folgt wieder Grund, wozu denn ſo oft, als es nöthig iſt, in die Grundſchäfte eingereihet wird. Hierauf folgt die zickzackige gerade Streiſe, wo wieder in 5 Schäfte Kettenfäden eingereihet werden, nämlich in den 8ten, 7ten und 6ten Schaft von hinten, und in den 1ſten und 2ten. Der Weber muß in den 6ten Schaft 4 doppelte Figurfäden, zwiſchen jeden Figurfaden aber einen einfachen allemal wechſelsweiſe in die beyden Grundſchäfte, als den 13ten und 15ten von hinten einreihen, und dieſe Fäden, wie bey der erſten Schlangenſtreiſe in zwey Riedtſtiften einziehen. Dieſer Schaft macht den erſten langen Stein, hiernächſt müſſen in den 7ten Schaft wieder 6 doppelte Figurfäden mit ihren dazu gehörigen Grundfäden in die Grundſchäfte eingereihet werden, und dieſer Schaft macht den Abſatz des folgenden Steins. In dem 8ten Schaft werden gleichfalls 6 Figurfaden, mit den dazu gehörigen Grundfaden in ihre Grundſchäfte eingereihet, und dieſer Schaft bildet den Abſatz des dritten Steins. Endlich werden wieder in den 2ten und 1ſten Schaft von hinten, in jeden acht doppelte Figurfäden gleichfalls mit den gehörigen Grundfaden in ihre Schäfte eingereihet. Dieſe beyden Schäfte machen nach der ganzen Länge der Streiſe Steine, und arbeiten beſtändig, anſtatt, daß die übrigen drey Schäfte nur denn arbeiten, wenn die Reihe ſie trifft, ihren vorſpringenden Abſatz des Steins zu bilden, und an den Stein, den die beyden Schäfte 1 und 2 hervorbringen, anzuſchließen. Dieſe beyden Schäfte binden zwar gleichfalls immer mit ab, wenn die übrigen Schäfte abbinden, aber jeder der übrigen drey Schäfte geht denn nicht wieder in die Höhe, wenn er ſeinen Theil gebildet hat, ſondern der folgende, um den Abſatz des folgenden Steins hervorzubringen. Die Schäfte 2 und 1 gehen aber gleich nach dem Abbinden, wodurch ſich der gemachte Stein von dem noch zu machenden unterſcheidet, gleich wieder in die Höhe, und bilden immer von neuem Steine, weil ſie das mehreſte zur Figur beytragen müſſen. Die Schäfte zu den 4 Steinen, in welche die Kettenfäden, wie gedacht, eingereihet werden, bewegt der Weber mit den 4 Fußtritten, ſo wie bey der Schlangenlinie, zuerſt von der rechten nach der linken Hand, und hiernächſt von der linken nach der rechten, wodurch denn eine entgegenſtehende Richtung der Abſätze entſtehet. Denn bey dem erſten Durchtreten der Tritte bildeten ſich die längſten Steine oben und die kürzeſten nach unten zu, bey dem zweyten Treten kommen aber die kürzeſten Steine oben, und die längſten unten zu ſtehen, ſo daß dieſe Streifen, deutlich zu reden, die Geſtalt eines zuſammengeſetzten und halb durchgeſchnittenen Kegels bilden. Daß hier die eine Seite dieſer Zickzackſtreifen nur Abſätze hat, die andere Seite aber nicht, ſondern mit ihren zuſammengeſetzten Steinen eine gerade Linie bildet, ſolches rühret daher, weil hier auf der andern Seite der beyden hinterſten Schäfte, die ſtets arbeiten, keine andere Schäfte mit ihren Kettenfaden arbeiten, und deswegen auch keine Abſätze auf dieſer Seite entſtehen können. Nun folgt in dieſem Bandenmuſter noch eine ſchmale Streiſe von Steinen, die wieder nach der Einreihung der Kettenfäden des erſten und zweyten Schafts entſtehet. Alsdenn folgt eine Hauptbande, die breit iſt, und von beyden Seiten abfallende und ſteigende Abſätze erhält, wozu die Kettenfäden ſtufenweiſe von 6ten bis zum 12ten Schaft, von hinten nach vorne zu eingereihet werden. Er reihet nämlich in den 6ten Schaft 4 doppelte Fäden, in den 7ten, 8ten, 9ten und 10ten 6 doppelte Fäden, denn wieder in dem 9ten Schaft noch einmal 6 gedoppelte Faden, und endlich in den 11ten und 12ten Schaft eben ſoviel Kettenfäden ein. Dieſes Einreihen gehet von hinten nach vorne durch die Schäfte durch, und die Schäfte machen nicht allein die Abſätze einer geraden Zickzackbande, ſondern auch Würfel und Steine von mancherley Farben, welche vermittelſt

mittelſt

mittelſt des Scherens in der Kette angebracht ſind, und durch den 9, 10, 11 und 12ten Schaft hervorgebracht werden. So wie nun die Band durch dieſes einmalige Einreihen eben ſo entſtehet, als wie die Abſätze in der dritten oben beſchriebenen geraden Zickzackſtreife, ſo muß auch die andere anſchließende halbe Zickzackbande durch eine entgegengeſetzte Einreihung der Kettenfäden, und durch die entgegengeſetzte Bewegung der Fußtritte (ſ. Verbindung der Fußtritte mit den Schaften) entſtehen. Es werden nämlich die Kettenfaden zu dieſer Hälfte von vorne nach hinten durch die Schafte eingereihet, nämlich erſt in den 10ten und 6ten Schaft, denn in den 12ten, 11ten, 9ten, wieder zurück in den 10ten, wieder in den 9ten, 8ten und 7ten, in jeden 6 doppelte Fäden, und endlich wieder in den 6ten noch 4 doppelte Faden, ſo daß, wenn man dieſe Richtſchnur der Kettenfäden in den Schaften betrachtet, man nun ſehen wird, daß die Richtung der Kettenfaden in den Schäften einen hin und her laufenden Zickzack macht, wodurch denn naturlicherweiſe auch in dem Zeuge eine ſolche Lage der Steine entſtehet, die dadurch hervorgebracht wird, daß zu jedem Stein eben ſoviel Einſchlagfäden eingeſchoſſen werden, als zum Stein Kettenfäden gehören. Werden daher die Fußtritte zum zweytenmal zurückgetreten, wobey man auf eine, der erſten Richtung beym Treten, entgegengeſetzte Art trit, ſo müſſen die Steine natürlicherweiſe auch eine entgegengeſetzte Richtung oder Lage erhalten. So oft nach der Breite des Zeuges eine ſolche Streiſe vorkomt, ſo oft muß auch das Einreihen der Kettenfäden in die Schäfte, wenn die Reihe an ſie komt, auf eben die Art und Weiſe vollbracht, und ſo wenig als das erſtemal, wenn das Muſter gleichſtimmig werden ſoll, verabſäumet werden. Wenn die Steine größer werden ſollen, ſo verſtehet ſich von ſelbſten, daß zu jedem Stein in jeden Schaft auch mehr Kettenfäden eingereihet werden müſſen. Bey dieſem zum Beyſpiel angenommenen Zeuge werden auf jedem Stein 4 bis 6 doppelte Fäden eingereihet, es können aber auch noch einmal ſoviel zu einem Stein eingereihet werden, nur muß man ſtets darauf ſehen, daß dadurch ein Verhältniß entſtehet, welches auf das Auge keine ſchlechte Wirkung thut, deswegen auch ſolche Steine allemal mit ſoviel Einſchlagfaden, als Kettenfäden gewebet werden müſſen.

Einreihen der Kette zum Brillant- oder Spiegeltaffent, (Seidenwürker) dieſer Zeug bildet in einem glatten Taffentgrunde der Länge nach Zickzacke, die man Wetterſtrahle nennt, indem ſie dieſem Strahl gleichen. Der Strahl iſt von lauter kleinen Careaux zuſammengeſetzt, und zwiſchen dieſen Zickzacken bildet ſich von zuſammengeſetzten kleinen Würfeln ein großes Careaux, welches immer mit einem Wetterſtrahl abwechſelt. Der Seidenwürker gebraucht hierzu 8 Schäfte, worinn die Kettenfäden dergeſtalt eingereihet werden, daß die gedachte Figur nachher bey dem Weben entſtehen muß. Die 8 Schäfte werden in zwey Theile getheilet, und da 4 Steine oder Würfel die eine Linie des Wetterſtrahles bilden, ſo muß auch auf eine vierfache Art eingereihet werden, und ein jeder Schaft bringt mit ſeinen Kettenfäden einen Würfel hervor. Der Weber reihet den erſten Kettenfaden in das Auge des erſten hinterſten Schafts, und ſagt Figur 1. Den folgengen Faden reihet er in das Auge des 5ten Schafts von hinten, welches der 1ſte Schaft im 2ten Theile iſt, und ſo reihet er wechſelsweiſe 16 Fäden in die beyden benannten Schäfte ein, ſo daß ein Faden um den andern in den 1ſten und 5ten Schaft, von hinten aber in jeden 8 Fäden eingereihet werden. Dieſe 16 Fäden machen bey dem Weben den erſten Stein, der die Spitze des Zickzacks bildet. Denn wenn in der Folge der erſte Fußtritt getreten wird, ſo gehet einer von dieſen beyden Schäften in die Höhe, und der andere herunter, ſo daß die Hälfte der Kettenfäden dieſes Steins oben, die andere Hälfte unten bleibet, bis genug Einſchlag zur Bildung des Steins eingeſchoſſen, und von den Kettenfäden an beyden Seiten bedeckt iſt. Alsdenn geſchiehet der Bindeſchuß, die Fäden wechſeln, und ein anderer Stein wird durch zwey andere Schäfte hervorgebracht. Zum zweyten Stein, der mit ſeiner oberſten linken Spitze an die rechte unterſte Spitze des erſten oberſten Steins anſtößet, werden gleichfalls 16 Kettenfäden wechſelsweiſe, ſo wie zum 1ſten Stein, in den 2ten und 6ten Schaft von hinten einpaſſiret. Nach dem nämlichen Geſetze werden auch zu den folgenden beyden Steinen die Kettenfäden eingereihet, nämlich zum dritten Stein, der mit ſeiner Spitze den zweyten Stein berühret, wie dieſer den erſten, 16 Fäden in den 3ten und 7ten Schaft, und wieder 16 Fäden in den 4ten und 8ten Schaft, woraus der 4te Stein entſtehet, der gleichfalls mit ſeiner oberſten Spitze die unterſte Spitze des dritten Steins berühret, und folglich dieſe 4 Steine die Hälfte der Zickzacklinie bilden. Da nun dieſe Steine in ihrer Lage eine ſchräge Richtung von oben herunter haben, und zu einem Zickzack erfordert wird, daß die Linie in eben der Richtung wieder unten herauf gehen muß, ſo müſſen alſo drey Steine wieder von unten hinauf ſteigen. Wie alſo vorher von hinten nach vorne durch die 8 Schäfte eingereihet wurde, ſo muß nun wieder in 6 Schäfte zurück von vorne nach hinten eingereihet werden, wodurch die drey aufſteigende Steine entſtehen. Wenn daher in den 4ten und 5ten Schaft eingereihet iſt, denn wird mit eben ſo vielen Fäden, vornämlich mit 16, durch die beyden Schäfte den 7ten und 3ten von hinten, alsdenn durch den 6ten, 2ten, 5ten und 1ſten, in jeden 8 Fäden wechſelsweiſe eingereihet. Nun iſt zu einem Zickzack, oder zu einer aufſteigenden und wieder abfallenden Reihe Steine einmal durch eingereihet, und ſo oft dieſer Zickzack ſich in dem Muſter darſtellen ſoll, ſo vielmal wird er auch nach dem Verhältniß der Kettenfäden auf die beſchriebene Art eingereihet. Dieſe Einreihung giebt aber nicht allein den Wetterſtrahl oder den Zickzack, ſondern ſie macht auch das große Careaux von Steinen zwiſchen einem jeden Wetterſtrahl. Dieſes entſtehet durch das verſchiedene abgeänderte Treten der Fußtritte. (ſ. Verbindung der Tritte und Schäfte.) Denn wenn der Zickzack gewebet iſt, ſo folget das Careaux, und anſtatt daß der Zickzack dadurch entſtand, daß die 4 Fußtritte nach der

Reihe getreten wurden, ſo müſſen die Careaux nunmehr dadurch entſtehen, daß die Fußtritte hin und wieder getreten werden. Denn nachdem er mit dem 1ſten, 2ten und 3ten Fußtritt gearbeitet, und hierdurch die 3 Steine des Careaux von allen Seiten, ſo wie im Wetterſtrahl, nach der ganzen Breite des Zeuges gebildet hat, ſo trit er nicht den folgenden 4ten Fußtritt, ſondern er gehet zurück, und trit den 2ten, wodurch ein Stein entſtehet, der mit dem vorigen durch den 2ten Fußtritt entſtandenen Stein parallel ſtehet. In jedem Careaux entſtehen zwey dergleichen Steine, welches die Einreihung der Kettenfäden ſo mit ſich bringet, und daher bildet ſich ſchon der Schluß des Careaux durch dieſe beyden Steine, welches völlig durch den Stein, der durch das Treten des erſten Schaftes entſtehet, gebildet wird. Durch dieſen Schaft, der den zuletzt gedachten Stein bildet, entſtand auch ein Stein zu Anfang des Careaux, und da beyde parallel übereinander ſtehen, ſo ſchließen auch beyde Steine von oben und unten das Careaux. Durch eben dieſe Einreihung der Kettenfäden kann man auch eine veränderte Zuſammenſetzung der Steine hervorbringen, und es komt nur blos auf das veränderte Treten der Fußtritte an. Zum Beyſpiel, wenn der Weber ein doppelt zuſammengeſetztes Kreuz, anſtatt des Careaux, durch eben die Steine hervorbringen will, ſo darf er nur zuerſt den 1ſten und 5ten Schaft arbeiten laſſen, und dieſer bildet den Stein zur Spitze des Kreuzes oben. Alsdenn wird der 2te und 6te Schaft in Bewegung geſetzt, und dieſer bringt durch den 2ten Fußtritt die beyden Steine zur Rechten und Linken des vorigen oberſten Steins hervor. Denn gehet er zum 1ſten und 5ten Schaft, vermittelſt des 1ſten Fußtritts zurück, und macht den Schluß des Kreuzes durch einen Stein, der mit dem erſten oberſten Stein parallel ſtehet, und von eben dieſen Schäften hervorgebracht wird, wodurch der erſte gebildet wurde. Da ſich die Spitzen der Steine berühren, ſo bilden ſolche ein einfaches Kreuz, welches dadurch zu einem doppelten gemacht wird, daß man an dieſem letzten Stein von beyden Seiten wieder durch den 2ten Fußtritt, und den 2ten und 6ten Schaft zwey Steine entſtehen läſſet, und endlich die Spitze dieſes gedoppelten Kreuzes durch den Stein bildet, der wieder durch den 1ſten und 5ten Schaft mit dem 1ſten Fußtritt hervorgebracht wird. Wird ferner ein Zeug gewebet, da aus Rauten zuſammengeſetzte Streifen entſtehen, die von beyden Seiten mit kleinen Steinbanden eingeſchloſſen ſind, und in einem Atlaßgrunde erſcheinen, ſo müſſen zu dieſem Muſter die Kettenfäden in 16 Schäfte eingereihet werden, wovon 8 zum Atlaßgrunde gehören, 4 die Steinbande und 4 die Rauten bilden. Die Banden ſowohl als auch die Rauten ſind von verſchiedener Farbe, welches beym Scheren der Kette eingerichtet und geordnet werden muß. (ſ. ſcheren.) Die Schäfte hängen am Stuhl alſo, daß die 4 Schäfte zu den Rauten die hinterſten ſind, denn folgen 2 Schäfte, 5 und 6 zu der Bande, und 7 und 8 zu den Grundfäden, und endlich die 8 Schäfte zum Atlaß, welche ganz vorn vor dem Sitz des Webers hängen. Nach dieſer Lage der Schäfte werden die Kettenfäden auf folgende Art eingereihet. Der Zeug fängt ſich mit einer Steinbande an, und daher werden in die Augen des 5ten und 6ten Schafts, als die Bandenſchafte, in jedem 8 Fäden eingereihet, doch immer wechſelsweiſe ein Faden in den 5ten, und der nächſte Faden in den 6ten Schaft, und ſofort. Dieſe 8 Faden geben die Steine in der Steinbande, und wenn die Steine mit zwey verſchiedenen Farben abwechſeln ſollen, ſo iſt die Kette dergeſtalt geſchoren, daß ein Faden von einer Farbe mit einem Faden von einer andern Farbe abwechſelt, folglich auch eine Farbe um die andere in einen Schaft eingereihet wird, ſo daß nachher ein Stein um den andern von einer Seite in einer andern Farbe erſcheinet, weil immer die Fäden des einen Schafts unten, und die Fäden des andern Schafts ſo lang oben ſind, bis ein Stein gebildet iſt. Wenn aber der Stein fertig iſt, und abgebunden wird, denn wechſeln die Schäfte mit ihren Kettenfäden, und alsdenn komt die Farbe, die vorher unten war, nunmehr oben, und ſo umgekehrt. Hierauf werden die Kettenfaden zu den Rauten in die 4 hinterſten Schäfte, und zugleich die Grundfäden, die in der Bande zwiſchen den Rauten Taffentgrund machen, in den 7ten und 8ten Schaft von hinten zu gleich mit eingereihet. Der Einreiher nimt nämlich einen Faden von der Rautenfigurkette, und ziehet ihn in das Auge des erſten hinterſten Schafts, und ſagt wie immer Figur 1. Denn nimt er einen Faden Grund, und reihet ihn in ein Auge des 7ten Schafts, und ſagt Grund 2. Denn einen Faden Figur in den 2ten Schaft, und einen Faden Grund in den 8 Schaft. Wenn er auf ſolche Art wechſelsweiſe die 4 Rautenſchäfte nebſt den 2 Grundſchäften eingereihet hat, denn gehet er zurück, und reihet in den 3ten Schaft von hinten, hiernächſt in den 2ten und endlich in den 1ſten Schaft von hinten die Fäden ein, allemal ſo wie vorher, daß nach jedem Figurfaden ein Grundfaden in ſeinen Grundſchaft wechſelsweiſe eingereihet wird. Sovielmal als ſich nun die Rauten in den Banden bilden ſollen, eben ſo vielmal muß auch das Einreihen in die 4 Schäfte hin und her auf die beſchriebene Art wiederholet werden. Dieſe zickzackige Einreihung der Kettenfäden in den Schäften bringt nachher durch das Hin- und Wiedertreten der Fußtritte die Rauten hervor. Nun folgt auf die Rauten wieder eine Steinbande, und hierzu werden die Kettenfäden wieder, wie zu der erſten Bande, in die beyden Schafte 5 und 6, wechſelsweiſe in jeden 8 Fäden eingezogen. Alsdenn komt der Weber an eine Atlaßgrundſtelle, wozu er in die 8 Atlaßſchäfte, welche die vorderſten ſind, von hinten nach vorne durch, ſo wie ſie auf einander folgen, die Grundkettenfäden einreihet, und das ſo oft wiederholet, als es zum Grunde einer Bande bis zur andern erforderlich iſt. Iſt nun auf dieſe Art das Muſter nach der ganzen Breite der Kette eingereihet, ſo reihet der Seidenwürker von den Bandenfäden 4 doppelte Fäden zwiſchen zwey Riedtſtifte, von den Rautenfäden aber nur 2 doppelte nebſt 2 einfachen Grundfaden in zwey Riedtſtifte ein, und nun muß die **Verbindung der Fußtritte mit den Schäften** (ſ. dieſe) das

Digitized by Google

Ihrige zur Hervorbringung des ganzen Muſters beytragen.

Einreihen der Kette zu gezogenen Zeugen mit Kegeln und Schäften, wenn das Muſter groß iſt, oder die Umriſſe der Figuren deſſelben nach krummen Linien gehen, daß es ſich daher mit Fußtritten gar nicht, oder doch nicht gut weben läſſet, weil die Anzahl der letztern den Raum des Stuhls überſteigen würde, ſo webt man es auf dem Kegel- oder Zampelſtuhle. Die kleinern Muſter werden mit dem Kegelzug, die größern aber mit dem Zampelzug gewebet. Bey der erſten Art bedienet man ſich auch manchmal bey einigen Zeugen anſtatt des Harniſches der Schäfte, wie z. B. zur Prüßiene. Zu dieſem Zeuge werden die Kettenfäden in die dazu gehörigen 100 Schäfte auf folgende Art eingereihet. Die 100 Schäfte ſind in zwey gleiche Theile getheilet, ſo daß zu jedem Theil 50 Schäfte gehören. Geſetzt nun, es bilden ſich in dem Muſter dieſes Zeuges 16 kleine zeichneriſche Blumen, ſo befinden ſich in jedem Schaft 16 Paar Fadenſchleifen oder Litzen. Die Menge der Schäfte würde in dem Stuhl viel Raum einnehmen, wenn ſie, wie gewöhnlich, hintereinander weghiengen. Deswegen haben die Würker die Einrichtung getroffen, daß jeder Schaft nur den halben Raum einnehmen muß, indem immer ein Schaft um den andern niedriger hängt, ſo daß der zweyte mit ſeinem obern Stabe ſo niedrig hängt, daß dieſer zwiſchen den Zwirnſchleifen oder Litzen unter dem Stabe des erſten und folgenden dritten Schafts hängt. Folglich nehmen zwey Schäfte nur ſoviel Platz ein, als ſonſt einer, weil immer ein Schaft mit ſeinem oberſten Stab zwiſchen den Schleifen zweyer benachbarten Schäfte hänget. (ſ. Schäfte zum Kegelſtuhl.) Wenn der Weber einreihet, ſo ziehet er den erſten Kettenfaden durch das Auge des erſten Schafts von hinten, ſo zur erſten hinterſten Hälfte der Schäfte gehöret, und gehet mit dieſem Faden alle andere Schleifen oder Letzenaugen vorbey. Den zweyten benachbarten Kettenfaden reihet er in dem erſten hinterſten Schaft der vorderſten Hälfte ein, und gehet mit demſelben ſowohl alle Letzenaugen der Schäfte zur erſten Hälfte, als auch die Letzenaugen der übrigen Schäfte zur andern Hälfte vorbey. Auf ſolche Art reihet er Faden vor Faden durch alle 50 Schäfte jeder Hälfte ſeiner Kette ein, immer wechſelsweiſe einen Faden in das Auge des folgenden Schafts einer Hälfte, und den andern Faden in dem folgenden Schaft der zweyten Hälfte, und ſo beſtändig fort. Hat er auf dieſe Art einmal durch die Schäfte beyder Theile eingereihet, ſo iſt das Muſter nach der Breite des Zeuges abermal geendiget, und er muß ſolches noch 15 Mal wiederholen, bis er in alle Letzenaugen der 100 Schäfte eingereihet hat. Iſt die Kette von einer doppelten Farbe, daß der Zeug ſchangiren ſoll, ſo muß die Kette ſchon vorher darnach geſchoren werden, daß immer ein Faden der einen Farbe mit dem Faden der andern Farbe abwechſelt. Folglich darf bey dem Einreihen nur dahin geſehen werden, daß ſtets ein Kettenfaden von einer Farbe in einen Schaft der einen Hälfte Schäfte, und der andere Faden von der andern Farbe in einen Schaft der andern Hälfte eingereihet wird. Es werden alſo alle Fäden einer Farbe in die eine Hälfte der Schäfte, und alle Faden von der andern Farbe in die andere Hälfte einpaſſiret. Das abwechſelnde Einpaſſiren iſt nothwendig, weil bey dem Weben immer eine Farbe oben ſeyn muß, wenn die andere unten bleibet. Wie das Einleſen dieſer Schäfte zum Ziehen der Kegel eingerichtet wird, davon (ſ. Einleſen des Muſters zum Prüßiene.)

Einreihen der Kette in dem Harniſch zu gezogenen ſeidenen Zeugen, (Seidenwürker) der Harniſch oder die verſchiedenen Schnüre der Arkaden werden vorher durch die verſchiedenen Reihen Löcher des Harniſchbretts gezogen, und jede Harniſchletze trägt ihren Maillon. (ſ. Harniſch.) Dieſe Letzen hangen in dem Harniſchbrett hintereinander weg, und wenn die Kette in den Harniſch eingereihet werden ſoll, ſo wird von der hinterſten Harniſchletze angefangen, und in ſelbige der erſte Faden der Figurkette eingereihet, alsdenn ein Faden der Grundkette in den erſten hinterſten Schaft der Grundſchäfte, und ſofort in alle Harniſchletzen einer Reihe von hinten nach vorne, ſo wie ſie in ihrer natürlichen Ordnung aufeinander folgen. Wenn die Kettenfäden ſolchergeſtalt in die erſte Reihe eingereihet ſind, denn werden die Fäden rückwärts in den Harniſch gezogen, und zwar in die zweyte folgende Reihe der Harniſchletzen von der hinterſten Letze an. So fahrt der Weber fort, durch alle Reihen des Harniſchbrettes in die Harniſchletzen die Kettenfäden einzureihen, doch immer wechſelsweiſe einen oder zwey Figurfäden in einem Maillon des Harniſches, und denn einen Grundfaden in dem ihm zugehörigen Schaft, derer bey dem gezogenen Zeuge bald mehr, bald weniger ſind, nachdem der Grund taffentartig oder dagegen eine Atlaß- oder andere Köperverbindung erhält, ſo das Muſter jederzeit anzeiget. Die Kettenfäden der Figur werden zu allen Zeugarten auf die gedachte Art in den Harniſch eingereihet, weil nicht die Einreihung der Kettenfäden in den Harniſch, ſondern die Einrichtung und Lage des Harniſches mit ihren Harniſchletzen, und vornämlich das Einleſen des Harniſches in den Kegel- oder Zampelzug das Muſter hervorbringet. (ſ. Harniſch und Einleſen.)

Einreihen der Kette zu faſſonirten und gezogenen Zeugen zugleich. Man macht Zeugarten, wo der Harniſch mit dem Kegelzug, und auch verſchiedene Schäfte gemeinſchaftlich Figuren in dem Zeuge hervorbringen. Z. B. es bilden ſich in einem Taffent verſchiedene Figurſtreifen, die einen Köper haben, und durch Canalebanden durchſchnitten werden, in dem dazwiſchen befindlichen Grund aber bildet ſich eine Blume. Der Seidenwürker muß alſo eine dreyfache Einrichtung treffen. Es muß ein Harniſch vorhanden ſeyn, der durch den Kegelzug die Blume in dem Grunde hervorbringt, zwey Schäfte gehören zu den Canaleſtreifen, und endlich 4 oder auch wol 8 Schäfte zum Taffentgrund. In alle dieſe Stücke muß er ſeine Kettenfäden nach der gemachten Vorſchrift einreihen. Von der Figurkette reihet er ſoviel Fäden in einem Theil des Harniſches ein, als Harniſchletzen zu einer Blume vorhanden ſind,

Digitized by Google

ſind, doch ſo, daß er bey dem Einreihen der Figurfäden in dem Harniſch nach jedem einpaſſirten Faden auch einen Grundfaden in den gehörigen Schaft einreihet, weil in der Folge die Grundfäden zwiſchen der gezogenen Blume mit ihren Schaften den Grund verbinden müſſen. Wenn die Blume ſolchergeſtalt in den Harniſch eingereihet iſt, und es komt eine bloße Grundſtelle in dem Muſter vor, denn werden ſoviel Grundfäden von der Grundkette in die Grundſchafte eingereihet, als zur Grundſtelle erforderlich ſind, welches nach dem Muſter berechnet werden muß, denn komt nun Canalebande, und dieſe wird auf die Art, wie es ſich gehöret, in ihre Canaleſchäfte eingereihet. (ſ. beydes.) Manchmal ſind auch noch wol in den Grundſtellen Banden mit Rauten oder Careaux, und denn müſſen noch ſoviel Schafte, als hiezu erforderlich ſind, vorhanden ſeyn, die Faden auch nach den Grundſätzen, die oben gezeiget ſind, eingereihet werden. (ſ. Einreihen zum Brillanttaffent.) Alle Kettenfäden, die zur Bildung eines oder des andern das Ihrige beytragen, werden nur in ihre gehörige Schäfte oder Harniſchletzen einpaſſiret, gehen aber alle andere Schäfte oder Harniſchletzen, wovon ſie nicht in Bewegung geſetzt werden, vorbey, ſie werden nur in den Letzenaugen eines Schaftes einpaſſiret, wo ſie durch den Schaft bilden ſollen, ſo wie auch in dem Maillon des Harniſches, die Augen aller andern Schafte und alle übrigen Maillons gehen ſie vorbey.

Einreihen der Kette zum Tuch, (Tuchmacher.) Der Tuchmacher reihet die Faden zum Tuch auf die Art ein, als der Leinweber ſeine Leinwandkette, weil er, ſo wie der Leinweber mit zwey Schäften webet. Wenn er aber geköpertes Tuch webet, wie z. B. Kirſey, denn muß er die Kette in 4 Schafte einreihen, und zwar von hinten nach vorne, und ſo immer wiederholen, weshalb hernach, weil mit 4 Fußtritten gewebet, und nur ſtets ein Fußtritt getreten wird, der 4te Theil der Kette allemal in die Höhe gehoben, 3 Theile aber unten bleiben, folglich eine ſchräge Köperverbindung entſtehet. Manchmal wird die Kirſeykette auch auf eine andere Art eingereihet, nämlich der erſte Faden in den erſten hinterſten Schaft, der zweyte Faden in den dritten Schaft, der dritte Faden in den zweyten Schaft von hinten, endlich in den vorderſten oder vierten Schaft von hinten der vierte Faden, und ſo wird beſtändig fort, immer ein Schaft von hinten nach vorne zu überſprungen, wodurch hernach ein kurzerer Köper in dem Kirſey, als bey der erſten Art entſtehet. Die Kette zum geköperten Flanel wird auf die nämliche Art eingereihet.

Einreihen der Kette zu wollenen Zeugen. Der Zeugmacher macht glatte, fazionirte und gezogene geblümte Zeuge, ſo wie der Seidenwirker, und er verfährt auch bey dem Einreihen der Kettenfaden in die Schäfte oder den Harniſch eben ſo als wie der Seidenwirker. Er ziehet faſt beſtändig ſeine Kettenfaden, wenn es geköperte Zeuge werden ſollen, von hinten nach vorne ein, ſo wie die Schäfte es ihrer Lage nach erfordern. Denn ſowohl der Köper eines Zeuges, als auch die fazionirten Bilder werden durch die Anſchnürung der Schäfte und Fußtritte nach dem Part (ſ. dieſes) hervorgebracht. (ſ. Verbindung der Schäfte und Fußtritte, auch Anſchnüren.) Die Kettenfäden des gezogenen Zeuges werden gleichfalls, nachdem der Harniſch hiezu eingerichtet iſt, in die Harniſchletzen nach der Ordnung der letztern, wie dieſe aus dem Harniſchbrett heraushängen, von hinten nach vorne reihenweiſe eingereihet, und immer wieder von hinten bey jeder neuen Reihe der Harniſchletzen angefangen.

Einreißen, ſ. Niederreißen.

Einrißen, ſ. Reißen.

Einrichten, (Huf- und Waffenſchmid) das fertige Hufeiſen rothglühend machen, und mit einem Handhammer glatt und eben hämmern. Hierdurch verſchließen ſich aber die in dem Hufeiſen gemachten Löcher wieder auf der Seite, wo keine Falze iſt, und müſſen daher mit dem Hufeiſendorn wieder geöffnet werden.

Einrichten, (Jäger) mit dem Leithunde vor dem Umſtellen mit dem hohen Zeuge nochmals die Jagd beſtätigen.

Einrichten, Fr. diſtribuer, (Parukenmacher) zu einer Paruke das erforderliche und bereits gekräuſelte Haar in die gehörige Geſtalt oder Form bringen.

Einrichtung, (Schlöſſer) dieſe befindet ſich unter dem Riegel eines Schloſſes, und verhindert, daß nicht jeder Schlüſſel, der in das Schlüſſelloch geſteckt wird, das Schloß aufſchließen kann. Dieſe Einrichtung iſt aus dem Mittelbruch und der Beſatzung (ſ. beyde) zuſammengeſetzt.

Einrichtung des Winkelhakens, Fr. juſtification de compoſiteur, (Buchdrucker) wenn er die Zeilen in den Winkelhaken dergeſtalt richtet, daß ſie alle die erforderliche Breite zu einer Seite oder Kolumne bekommen. Auch heißt es bey dem Schließen der Forme, die Vergleichung der Kolumnen nach ihrer Länge und Breite, ſo daß alle Kolumnen winkelrecht zu ſtehen kommen.

Einrichtung der Weberſtühle, (Weber) die innere Zubereitung der Stühle zu den mancherley Zeugen. Die Kamme oder Schafte müſſen nämlich nach Maaßgabe des Zeuges, welches auf dem Stuhl gemacht werden ſoll, eingerichtet, der Aufzug oder die Kette muß ferner, nachdem ſie aufgebäumt iſt (ſ. aufbäumen) in die Schäfte nach den Regeln der glatten geköperten oder fazionirten Zeuge (ſ. dieſe) eingezogen und in das Riedtblatt gleichfalls paſſiret werden. Desgleichen müſſen die Schemel oder Fußtritte mit den Schäften vereiniget, und überhaupt alles veranſtaltet werden, daß der Weber ſich nur auf den Stuhl ſetzen und weben darf. So wie nun die Einrichtung bey den einfachen Stühlen mit den Schäften, Tritten und der Kette getroffen wird, ſo muß auch ſolche bey den künſtlichen Stühlen getroffen werden, wo der Harniſch entweder allein, oder auch der Harniſch und die Schäfte zugleich die künſtlichen geblümten Zeuge hervorbringen. Auch bey dieſen Stühlen muß vor dem Weben alles in gehörige Ordnung gebracht werden, ſo daß, wenn die Kette auf dem Stuhl aufgebracht iſt, die Fäden derſelben nach der Vorſchrift des Muſters in dem Harniſch allein,

Digitized by Google

allein, oder im erforderlichen Fall, in den Harniſch und die Schafte zugleich eingereihet werden. (ſ. unter den Artikeln das **Einreihen zu den mancherley Zeugarten.**) Nachher wird der Zampel des Harniſches, oder dagegen die Kegel nach der Vorſchrift der Patrone eingeleſen, (ſ. auch Einleſen) und die Schäfte, wenn welche vorhanden ſind, werden entweder zum Kegelzug gleichfalls eingeleſen, oder aber auch nur mit den Fußtritten vereiniget. Ueberhaupt bedeutet dieſes Wort alles dasjenige, wodurch ein Weberſtuhl in den Stand geſetzt wird, daß man die Zeugart, wozu er beſtimmt iſt, darauf weben kann.

Einriegeln, verriegeln, zuriegeln, den Riegel an einer Thüre in ſeine gehörige Oeffnung einſchieben, auch vermittelſt des Riegels jemanden einſchließen oder einſperren.

Einringlich, (Gold- und Silberdrahtzieher) ſo wird die Vergoldung einer Silberſtange genannt, wenn zu derſelben nur ein einfaches Goldblatt gebraucht wird. Wenn aber mehrere Blätter über einander zur Vergoldung gebraucht werden, denn erhalten dieſe auch den Beynamen von mehrern Ringeln, als zwey- dreyringlich u. ſ. w. (ſ. vergolden.)

Einrühren, Mehl oder Butter in die Suppe einſchütten, und ſolches untereinander mengen, auch Eyer einrühren.

Einſaat, (Ackerbau) dasjenige Getreide, welches in den Acker geſäet wird. Gewöhnlicher ſagt man Ausſaat, **Einfall.**

Einſacken, ſacken, (Landwirthſchaft) das Getreide auf der Dreſchdiele oder Tenne, nachdem es ausgedroſchen und gereiniget iſt, in Säcke ſchütten, um es auf den Kornboden zu tragen, oder auch zum Verſenden auf dem Kornboden in Säcke einſchütten. Bey dem Einſacken der erſten Art braucht es nicht viel Umſtände, da ſolches gleich ausgeſchüttet wird. Wenn es aber zum Verſenden eingeſackt werden ſoll, ſo muß das Getreide in die Säcke gut eingeſtampft oder geſtoßen werden, damit dieſelben recht derb und veſt werden, und bey dem Auf- und Abladen gut zu regieren ſind. Bey dem Einſacken ſelbſt ſind gewöhnlich zwey auch drey Perſonen vorhanden, welche mit einer Hand den aufgemeſſenen Scheſſel mit dem Getreide, mit der andern den Sack anfaſſen, ſolchen ausbreiten, und das Getreide in den Sack hineinſtürzen, wobey zugeſehen werden muß, daß bey dem Ausſchütten keine Körner vorbey geſchüttet werden. Nach jeder Einſchüttung eines Scheffels wird der Sack mit dem Getreide in die Höhe gehoben und niedergeſtoßen, damit ſich die Körner zuſammenſacken.

Einſäen, die Verrichtung ſelbſt, da man den Saamen auf den Acker ausſtreuet.

Einſägen, mit der Säge einen Einſchnitt in ein Brett oder Holz machen.

Einſaiter, Fibel, Fibelbrett, Monochord, (Muſiker) eine Maſchine oder ein Inſtrument, ſo mit einer, oder auch, um mehrerer Bequemlichkeit willen, mit mehrern Saiten bezogen, und zwey auch mehr Fuß lang iſt. Die von 4 Fuß ſind die beſten, nämlich von einem Stege bis zum andern gerechnet. Es wird mit Läufern oder beweglichen Stelgen verſehen, welche unten breit und oben ſcharf ſind. Ueberdem wird es mit einer Decke, des beſſern Wohlklangs wegen, von dünnem Holze, wie mit einem Reſonanzboden belegt, und es iſt ohngefähr 2 Zoll hoch. Die Breite richtet ſich nach der Anzahl der Saiten. 4 Saiten ſind am bequemſten, und ſie werden auf den Läufern oder Stegen nach der verſchiedenen Höhe und Tiefe der Töne darauf der Länge nach abgemeſſen und eingerichtet.

Einſalzen, einbökeln, einpökeln, (Fleiſcher, Haushaltung) Rinder- und Schweinefleiſch vor der Fäulniß bewahren und zugleich aufbehalten, ſo wird es in Gefäße von Eichenholz mit Salz eingerieben, auf einander gepackt. Das Rinder- oder Schweinefleiſch muß nach dem Schlachten gut auskühlen, und wird hernach in kleine oder große Stücke zerhauen, mit Salz und Salpeter ſtark beſtreuet, und beydes wird eingerieben; Salpeter nimt man nur wenig, weil wenig von demſelben ſeiner Schärfe wegen ſchon viel ausrichtet. Doch wird der Salpeter mehrentheils nur deshalb beygemiſchet, damit das Fleiſch eine rothe Farbe erhalte. Man nimt auf 5 Schweine nur höchſtens 1 Loth Salpeter, aber deſto mehr Salz, denn viel Salpeter macht das Fleiſch hart. Man leget es lagenweiſe in das Gefäß, welches von eichenem Holze ſeyn muß, weil das Kienenholz dem Fleiſche einen Nebengeſchmack mittheilet. Nach einiger Zeit ſondert ſich von dem Fleiſche eine Lake oder Bökellake ab, welche das Fleiſch im Bökel erhält, und daher nicht abgegoſſen werden muß, weil es ſonſt verdirbt. Deswegen muß man zum öftern nachſehen, daß die Lake über dem Fleiſche ſteht. Man packt das Fleiſch auch öfters um, damit das Unterſte oben zu liegen komt. Die beſte Zeit zum Einſalzen iſt natürlicherweiſe im Winter, und zwar gleich den Tag nach dem Schlachten, wenn die Säfte noch ganz friſch und in keine Fäulniß übergegangen ſind. 14 Tage bis 3 Wochen muß das Fleiſch ſchon im Bökel gelegen haben, wenn es gut zum Kochen ſeyn ſoll, und wenn es gut in der Bökellake gehalten wird, ſo bleibt es höchſtens ein halbes Jahr gut. Doch wird es hart, wenn es zu lange liegt. So muß man das Fleiſch auch einſalzen, wenn man es räuchern will. (ſ. geräuchert Fleiſch.) So nutzbar das Einſalzen des Fleiſches auch in mancher Abſicht iſt, ſo nachtheilig iſt es doch in ſo ferne, daß es dem Fleiſche ſeine beſte Kraft und die beſten Säfte benimt.

Einſalzen, ſ. **Waben einſalzen.**

Einſammeln des Honigs, (Bienenzucht) dieſes geſchieht in hieſigen Gegenden um Bartholomäi, zu Ende des Auguſts, doch aber nicht überall zu gleicher Zeit, und in manchen Gegenden früher. In Abſicht der Zeit dienet zur Regel, daß man die Ausleerung der Bienenſtöcke ſo lange anſtehen läßt, bis die Schwarme ausgezogen ſind, und ſie auch nicht ſpäter ausleeret, weil die Bienen dadurch verhindert werden, vor Eintritt des kühlen Herbſtes hinlängliches Honig zu ihrem Unterhalt einzuſammeln. Nach dieſer Regel muß das Einſammeln des Honigs zu

Digitized by Google

Ende des Junius und zu Anfange des Auguſts geſchehen, ſammelt man ihn aber zu Bartholomäi ein, ſo muß man jedem Ausſtänder, der überwintern ſoll, den erforderlichen Wintervorrath laſſen. Nach der veſtgeſetzten Regel iſt es gut, die Stöcke alsdenn auszuleeren, wenn der Klee eingeſammelt iſt, damit die Bienen in der Zeit, wenn das Heidekorn, der wilde Hanf und Steinklee ꝛc. blühen, den Schaden, den man ihnen verurſachet, wieder einbringen können. Man läuft mehr Gefahr, die Bienen hungern zu laſſen, wenn man ſie in andere Körbe verſetzet, als wenn man ihnen nur den Honig ausſchneidet. Daher kann man die etwas ſtärkern Stöcke bey etwas ſpäter Jahreszeit beſchneiden, und im Frühling nimt man einen Theil der Tafeln hinweg, welche die Bienen im Winter ausgeleeret haben, vorzüglich ſolche Scheiben, die angeſchimmelt oder ſchwarz ſind. Es iſt bekannt, daß die Bienen ſich mit Wachs kleine ſechswinklichte Fächer machen, deren Seiten ſehr klein und dünn ſind, und die man Zellen nennet. Da dieſe Zellen unmittelbar an einander gebauet ſind, ſo machen ſie durch ihre Vereinigung das aus, was man Tafeln nennt. Ein Theil dieſer Tafeln iſt für die Brut beſtimmt, d. i. für dasjenige Gewürme, ſo nachher erſt Bienen werden ſollen. Andere Zellen ſind mit nichts, als mit rohem Wachs angefüllet, welches die eigentliche Nahrung der Bienen iſt. Endlich ſind andere Zellen mit ſchönem Honig angefüllet, und dieſe ſind nun mit einem kleinen Deckel von Wachs genau bedeckt und verwahret. Einige von den neugemachten Tafeln haben eine helle, gelbe Farbe und guten Geruch, andere ſind ſehr weiß, alle aber werden mit der Zeit gelb, und ſogar die, ſo ſich oben im Stock befinden, bekommen eine Farbe, die ins Schwarze fällt, welches man das **Mohrenwachs** nennet. Wenn diejenigen, ſo Bienen halten, ſolchen das Honig nehmen wollen, ſo erſticken ſie die mehreſten, aus Furcht geſtochen zu werden, mit dem Schwefeldampfe, andere bringen ſie, um die Bienen zu erhalten, in einen leeren Stock, und ſchwefeln den leergemachten Stock aus, damit keine zurück bleibe. Nach den verſchiedenen Arten der Tafeln werden dieſe auch herausgenommen, und jede beſonders geleget. Gemeiniglich an den Seiten der Stöcke befindet ſich das beſte Honig, denn das in der Mitte iſt nicht ſo vollkommen. Man fähret mit einem Meſſer über die mit ſchönen Honig angefüllten Tafeln ganz leiſe weg, um die Decken der Zelle zu eröffnen, und den dicken Honig wegzunehmen, welcher ſich unmittelbar unter dieſen Wachsdecken befindet, die ſonſt das flüßige Honig in ſeinem Fließen verhindern. Man bricht alsdenn die Tafeln in Stücke, legt ſie in irdene Gefäße, ſo am Boden durchlöchert ſind, oder in Körbe, oder aber auf zuſammengeflochtene Weidenſtöcke, oder auch auf über einem Rahm ausgebreitetes Tuch von Kanefaß. Das allerſchönſte Honig, nämlich das, was man Jungfernhonig nennt, und welches das weißeſte iſt, auch aus den vollkommenſten Tafeln entſteht, fließet nach und nach von ſich ſelbſt, wie Oel, in die irdenen glaſurten Gefäße, welche man hinſetzet, um es aufzufangen. Wenn man das erſte Honig weggenommen hat, zerbricht man die Tafeln mit den Händen, doch ohne ſie zuſammenzudrücken, diejenigen, ſo nicht ſo vollkommen ſind, thut man hinzu. Alles dieſes bringt Honig von geringerer Güte, deſſen gelbe Farbe von einem kleinen Theil des unbearbeiteten Wachſes herrühret. Einige preſſen die Tafeln gänzlich aus, um dieſen zweyten Honig zu bekommen, allein dieſes Honig iſt nicht ſo rein, und bekomt einen Wachsgeſchmack, welchen das weiße Honig nicht hat, das abgefloſſen iſt. Endlich drücket man unter den Händen die alten und neuen Tafeln, ſogar diejenigen, ſo ſchwarz Wachs haben, zuſammen, und giebt nur darauf Achtung, daß man nicht ſolche mitnimt, welche junge Brut bey ſich haben. Denn dieſe würden das Honig verderben, es in Gährung bringen und ſauer machen. Aus dieſen zuſammengedrückten Tafeln macht man eine Art Teig, welchen man unter die Preſſe legt, um das gröbſte Honig herauszuziehen, welches mit vielem ſchwarzen Wachs, ſo in den mehreſten Zellen ſich befindet, vermengt iſt. Dieſes wird das gemeinſte und ſchlechteſte Honig. Um dieſes Honig fließend zu machen, ſo pflegen einige dieſen Teig ein wenig mit warmen Waſſer zu begießen, man muß aber ſolchen nicht damit überſchwemmen. Auch muß das Waſſer nicht ſiedend heiß ſeyn, denn ſonſt könnte ſolches das Wachs dergeſtalt ſchmelzen, daß ſich ein Theil mit dem gemeinen Honig vermenget, und dadurch einen Verluſt verurſachen würde, weil dieſes Honig kaum den achten oder neunten Theil ſoviel giebt, als das allerſchlechteſte Wachs, welches nicht einmal geſchickt iſt, daß es gebleichet werden kann. (ſ. Zeideln.)

Einſaſſen, (Zimmermann) diejenigen Einſchnitte in einem Balken, worinn ein anderer Balken mit ſeinem Ende, vermittelſt ſeiner **Einkämme** (ſ. dieſe) zu liegen komt.

Einſatz, Einſatzteich, (Fiſcher) ein kleiner Nebenteich, worinn man die Fiſche aus einem größern Teich ſo lange, bis man ſie verſpeiſen oder verkaufen kann, einſetzt, damit ſie nicht abſtehen, und worinn man auch die junge Brut oder Setzlinge ſo lange aufbehält, bis man die eigentlichen Teiche wieder damit beſetzen kann. Man nennt ſie auch **Einſatz- oder Satzteiche**.

Einſatz, Einſetzeiſen, (Goldſchmid) ein viereckiges Eiſen, welches an einem Ende ein Loch hat, in welches man kleine Sperrhaken und Amboße zum Gebrauch einſetzet, um kleine Sachen auf dieſen letztern zu hämmern. Der Einſatz ſteckt in einem Klotz unbeweglich veſt, damit der Sperrhaken nicht wanke.

Einſatz, (Haushaltung) ein von ſchwachem Kupfer- oder Meſſingblech getriebenes Gefäß, das nach der unterſten Geſtalt eines Handkorbes gebildet, und mit einem Deckel verſehen iſt. Man legte ſolches ehedem in die Handkörbe der Mägde, worinn ſie, wenn ſie zu Markt giengen, diejenigen Lebensmittel, die nicht gedrückt werden ſollten, hineinlegten.

Einſätze, ſ. Schachteln.

Einſatzformen, ſ. **Einpaßformen**.

Einſatzgewicht, ein von Meſſing gegoſſenes Gewicht, welches im Ganzen die Geſtalt eines abgekürzten Kegels hat.

Digitized by Google

hat. Es beſteht aus 9 in einander geſetzten und ſich paſſenden Stücken von $\frac{1}{2}$ Pfund bis zum $\frac{1}{16}$ Loth, welches letztere das Ganze oben ausfüllet. Das $\frac{1}{2}$ Pfundſtück hat einen Deckel mit einem kleinen Riegel, der in ein Stift fällt, und die eingeſetzten Stücke verſchließet, daß ſie nicht herausfallen. Man hat aber auch Gewichte der Art, die überhaupt nur $\frac{1}{2}$ Pfund wiegen. Dieſe Gewichte werden von den dazu privilegirten Leuten verfertiget, und nach einer veſtgeſetzten Eiche berichtiget.

Einſatzgewicht, (Probirkunſt) unter dieſem allgemeinen Namen begreift der Probirer die großen Gewichte zuſammen, insbeſondere das **Mark**- und **Karatgewicht**. (ſ. beydes.)

Einſatzteich, ſ. **Einſatz**. (Fiſcher.)

Einſäuren, (Bäcker) vorläufig mit Mehl und Waſſer nebſt Sauerteig zum Backen einen Teig machen, wodurch in der Folge der Teig zum Backen in eine Gährung komt und aufgeht. Es geſchieht dieſes von den hieſigen Bäckern, wenn der ſogenannte Sauer ſchon ein paarmal vorher angefriſchet (ſ. anfriſchen) iſt. (ſ. Sauerteig.) Wird er beym Familienbrod nicht angefriſchet, ſo nimt das Teigmachen mit dem Sauern oder Einſäuern den Anfang. (ſ. ſauern.)

Einſchaukeln, (Walker) wenn ein Stück Tuch in der Walke an einem Ort mehr einläuft, als an dem andern, welches daher entſteht, weil es an einigen Stellen dichter gewebet iſt, als an den andern, ſo wiſſen die Walker ſich durch das Einſchaukeln zu helfen. Man legt nämlich das Tuch nach einer Schlangenlinie in Falten nach der Länge zuſammen, und drehet es an einer Seite rechts, an der andern links um. Drehet man es locker, ſo läuft es bey dem Walken nach der Breite ein; drehet man es im Gegentheil ſtark, ſo läuft es nach der Länge ein. Soll nun eine Stelle nach der Breite einlaufen, ſo bemerkt man ſich dieſe mit einer Falte beym **Gleichrichten**, (ſ. dieſes) und drehet dieſe Falte beym Einlegen des Tuchs in das Walkloch. Auch ſchmieren einige Walker auf ſolche gedrehete Stellen fette Seiſe auf. Einige Walker ſchaukeln aber bloß alsdenn ein, wenn ein Tuch zu ſtark nach der Breite einwalket, da ſie es denn auf die vorgedachte Art drehen, daß es nach der Länge einlaufen muß.

Einſchenken, **Eingeſchenk**, wenn ein fremder ankommender Handwerksburſche bey dem Einwandern auf ſeiner Herberge mit einem voll eingeſchenkten Glaſe, Becher oder Willkommen zur Ankunft bewillkommet wird, worauf einige Handwerker ſehr halten. (ſ. Geſchenk.)

Einſcherig, ſ. **einſchürige Wolle**.

Einſchicken, wenn ein wandernder Geſelle eines Handwerks in eine Stadt ankomt, muß er in des Handwerks Herberge, oder wo dergleichen nicht iſt, in einem Schenkhauſe abtreten, hernach aber ſich bey dem Handwerk melden oder einſchicken, und um Arbeit umſchauen laſſen.

Einſchiebeleiſten, (Tiſchler) eine Leiſte, womit zwey zuſammengeleimte Bretter an der andern unſichtbaren Seite zuſammengehalten werden, daß ſie ſich nicht von einander geben können. Manchmal wird auch ſolche Einſchiebeleiſte unter ein Brett geſchoben, daß es ſich nicht werfen kann. Z. B. unter einem Tiſchblatt werden zwey Einſchiebeleiſten in einiger Entfernung von einander angebracht, wodurch zugleich das Blatt mit dem Fuß, vermittelſt hölzerner Nägel, vereiniget wird. Die Leiſte erhält auf der Seite, wo ſie in das Tiſchblatt eingeſchoben werden ſoll, der Länge nach einen flachen Zapfen, oder einen ſogenannten Faden, der etwa halb ſo hoch, als das Tiſchblatt dick iſt. Dieſer Zapfen wird in eine Rinne oder Nuthe eingeſchoben, die ſich an ihrem Orte unter dem Tiſchblatt befindet. Den Zapfen auf der Leiſte bildet der Tiſchler mit dem Grundhobel, da man mit dieſem Hobel an jeder Ecke eine Falze ausſtößet, ſo daß alſo der Zapfen mitten auf der hohen Kante der Leiſte ſtehen bleibt. Die Rinne unter dem Tiſchblatt zeichnet man ab, ſchneidet mit einem Schnitzer nach dem Umfang der Zeichen vor, ſtämmet die Rinne mit dem Stämmeiſen aus, und glättet den Grund der Rinne mit dem **Grundhobel**. In dieſe Rinne wird der Zapfen der Einſchiebeleiſte eingeſchoben und eingeleimet, und auf dieſe Art werden alle Einſchiebeleiſten verfertiget und beveſtiget.

Einſchieben, **einzapfen**, (Büchſenmacher) die Häfte der Ringe in einem Gewehrlauf, womit derſelbe in dem Schaft beveſtiget wird, nicht allein anlöthen, ſondern ſie auch noch in dem Lauf an der Stelle, wo jeder Haft hinkommen ſoll, einzapfen. Zu dieſem Ende ſchneidet der Büchſenmacher an der Stelle des Laufs, wo er den Haft beveſtigen will, mit der Feile eine Nuthe ein, und giebt gleichfalls dem Haft mit der Feile einen Zapfen, den er noch in eine Falze verwandelt. Die Falze des Hafts wird in die Nuthe eingepreſſet und verlöthet.

Einſchieben, (Glaſer) ſ. **Eingeſchoben**.

Einſchieber, ſ. **Ofenanrichter**.

Einſchießen, (Bäcker) den zu Brod gebildeten Teig auf dem Brodſchieber in dem Backofen zum Ausbacken einſchieben. Insgemein ſagt man aber bloß ſchießen.

Einſchießen, **Einſchuß**, (Weber) den Einſchuß oder Einſchlagfaden, woraus das Gewebe mit der Kette gemeinſchaftlich entſteht, in das Fach der Kette mit der Schütze durchſchieben oder durchwerfen.

Einſchießen, ſ. **Gewehr einſchießen**.

Einſchießhaken, ſ. **Croſchirhaken**.

Einſchiffen, (Schiffahrt) in ein Schiff Waaren einladen, oder die Mannſchaft der Beſatzung, auch andere Reiſende in das Schiff eintreten laſſen, um die Reiſe darauf zu machen. Beſonders aber nimt man das Wort hier in dem Verſtande, wenn eine Kriegsmacht eingeſchifft wird, wobey ſehr vieles zu beobachten iſt. Man ſchiffet Soldaten zu Pferde und zu Fuße in ein Schiff ein, nebſt dem, was ſie zu den Unternehmungen auf dem veſten Lande gebrauchen. Zum Einſchiffen werden zuerſt Transportſchiffe herbeygebracht, und im Fall der Noth, wenn es an Transportſchiffen mangelt, nimt man die Kauffahrer in Beſchlag, die man in den Hafen findet. Dieſe zuſammengebrachte Schiffe, ſie mögen aufgebracht ſeyn, woher ſie wollen, laden ihre Waaren, wenn ſie welche führen, in

ange-

Digitized by Google

angewieſenen Magazinen aus, wo ſie auf Rechnung des Rheders verkauſt werden können. Man bezahlt ſolche Schiffe gut, aber man giebt auch Acht, daß die Fahrzeuge ſtark und brauchbar ſind, auch mit allem nöthigen Tackelwerk und gehörigen Schiffmaatſchaft verſehen ſind. Man hütet ſich, alte, ſchlecht gebauete und ſchlecht beſegelte Schiffe zu nehmen, und ſetzet die Anzahl der Matroſen, welche auf demſelben ſeyn ſollen, beym Verdingen veſt. Der Schiffer iſt auch verbunden, auf eine gehörige Zeit Holz, Waſſer und Lebensmittel für ihr Volk einzunehmen, damit es an nichts fehle. Zu den Pferden werden die platteſten gewählet, welche nicht zu tief gehen, näher ans Land kommen, und den Pferden beym Ausſchiffen ein Stücke Weges, ſo ſie ſchwimmen müſſen, erſparen helfen. Sie müſſen aber hoch genug gebrücket ſeyn, damit die Pferde mit den Köpfen nicht anſtoßen, und breit genug, damit zwey Reihen mit den Köpfen gegen einander gekehret, jedes in einem beſondern Stande, darinn ſtehen können, und noch Platz für die Mannſchaft bleibt, ſo ſie futtern ſoll. Man beſorget auch Krippen, Futterkaſten und Netze zum Heu. Der Fußboden wird beſtrichen, die Ringe, daran die Hanggurte beveſtiget ſind, werden angeſchlagen, ingleichen die Haken, daran man die Waſſereimer zum Tränken anhänget. Es werden den Pferden Schaffelle an der Bruſt und hinten angebunden. Das Futter für die Pferde wird auf andern Schiffen mitgeführet. In den Transportſchiffen für die Soldaten werden zwiſchen den Verdecken Britſchen zum Liegen, und Leiſten fürs Gewehr angeſchlagen. Jedes Kriegsſchiff hat ſeine beſonders zugetheilten Transportſchiffe zu begleiten, für die es ſtehen muß. Die Landoffizier unterſuchen, ehe die Soldaten eingeſchiffet werden, auf den Schiffen das Brod, Fleiſch, Waſſer und die übrigen Lebensmittel, ſo auf die Schiffe gebracht werden; ein Seeoffizier aber muß jedes Transportſchiff unterſuchen, ob es gut und dicht kalfatert ſey, denn dafür muß er hernach ſtehen. Alles was ſich hernach auf der Fahrt am Tackel- und Segelwerk untüchtig zeiget, iſt ſeiner Aufſicht entgangen, und hätte nicht angenommen werden ſollen; wiewohl man nicht allemal nach aller Strenge darauf halten kann, weil nicht immer genugſame Transportſchiffe zu bekommen ſind. Für das Pulver und andere zur Artillerie gehörige Vorräthe werden beſonders gute Fahrzeuge ausgeleſen, und die Behältniſſe, worinn es liegt, werden ſorgfältig mit Brettern ausgeſchlagen, damit ſie nicht Feuchtigkeit an ſich nehmen. Auf dieſen Fahrzeugen wird niemals Feuer angezündet, ſondern das Schiffsvolk behilft ſich mit kalter Küche. Da ihre Geſellſchaft für andere auf den übrigen Schiffen gefährlich iſt, ſo werden ſie mit beſondern Fähnchen ausgezeichnet. Die geladenen Bomben werden jede beſonders in eine Kiſte gepackt. Die Fäſſer mit eiſernen Bändern kommen nie zuſammen zu liegen, damit durch das Schaukeln des Schiffs mit denſelben kein Schaden geſchehe. Die Soldaten bekommen Kameradſchaftsweiſe Hausrath, Fäſſer zum Waſſer, Gefäße zum Wein, Oel und Eſſig, Matten, darauf zu liegen, Netze, das Geſalzene ins Waſſer zu hängen, Löffeln und Schüſſeln, und einen Sack, ihre Röcke hineinzuſtecken. Denn dieſe werden ſogleich ausgezogen, ſo wie ſie in die Schiffe einſteigen, und die Weſten werden umgedrehet, um ſolche nicht zu beſchmutzen. Sie bekommen Beſen, Lichter und mancherley Kräuter zum Räuchern, beſonders Wachelderbeeren, Roßmarin und Lavendel. Zum Ballaſt in den Kriegsſchiffen bedienet man ſich zuweilen der Landkanonen. Es muß aber ein jedes Stück Geſchütz ſein völliges Geräthe, als Lavetten, Unterlagen, Keile, Hebebäume, Kugeln und Schanzzeug bey ſich haben, damit, wenn die Schiffe gleich zerſtreuet werden, man in jedem doch fertige Kanonen finde. Zu den Vorräthen überhaupt werden beſondere Fahrzeuge beſtimmt, und daraus nur auf gewiſſe Tage in die übrigen Schiffe ausgegeben. Die Hoſpitäler erfordern gleichfalls ihre Fahrzeuge. Wenn die Einſchiffung der Truppen geſchehen ſoll, ſo werden dieſelben benachrichtiget, zu welcher Zeit ſie im Hafen verſammelt ſeyn ſollen. Sie ſchicken das, was ſie nicht mit ſich führen können, an den Bord der Schiffe, dazu ſie gehören, denn die Eintheilung iſt ihnen ſchon im voraus bekannt gemacht. Hier nun nähern ſich alle Schaluppen der Kriegsſchiffe den Transportſchiffen, und alle andere, die ſich im Hafen befinden. Jedes Regiment vertheilet ſich in ſoviel Haufen, als es Schiffe haben ſoll, und muß durchaus keines des andern Kähne nehmen. Iſt der Hafen nicht weit, ſo überläßt man ihn der Kavallerie, und die Infanterie ſchifft ſich von der Rhede ein. Die Kapitains der Kriegsſchiffe geben Korporals vom Seevolk in die Schaluppen, welche die Fahrt betreiben. Können die Fahrzeuge von der Reuterey nicht nahe genug ans Ufer kommen, ſo müſſen die Pferde auf andern Fahrzeugen unter Wind auf die Transportſchiffe gebracht werden; wie man denn überhaupt, ſoviel möglich, zum Einſchiffen Windſtille erwählet. Man bauet verſchiedene Brücken, darauf die Pferde in die Schaluppen geführet werden, damit es deſto geſchwinder gehe, auch weniger Hinderniſſe zu beſorgen bleiben. Ueberhaupt müſſen die Generals und Offiziers bey der Einſchiffung der Truppen alles anzuwenden ſuchen, daß die genaueſte Ordnung beobachtet und die getroffene aufs vollkommenſte befolget werde. Es iſt gut, daß man ſich im voraus mit Schaluppen verſehe, die bey dem Wiederausſchiffen der Truppen bereit ſind, damit man in breiten Fronten und ſtark landen könne. Auch iſt es dienlich, wenn dieſe Schaluppen platter als die gewöhnlichen gemacht ſind, aber doch ſo, daß ſie bey der Bewegung der See noch brauchbar bleiben. Ferner wenn ſie vorn eine Blendung mit Schießſcharten für die Paſſen haben, und daß dieſe zu Niederſchlagbrücken dienen, wenn man landet. Es iſt beſſer, wenn die Schaluppen am Bord der großen Schiffe genommen, als wenn ſie zerleget werden, deswegen ſie nicht ſo groß ſeyn dürfen, damit ſie bequem am Bord liegen können, wenn daſſelbe ſein Boot nach ſich ſchleppet.

Einſchirren, (Fuhrmann) die Pferde mit dem Geſchirre belegen, und ſolche in den Wagen einſpannen. (ſ. aufſchirren.)

Einſchlachten, (Haushaltung, Schlächter) wenn ein

jeder

jeder Hauswirth zu ſeinem eigenen Gebrauch gegen den Winter Rind- und Schweinevieh einſchlachten läßt, um ſolches in Fäſſern einzuſalzen und zum Gebrauch aufzubehalten. (ſ. Einſalzen.) Das Rindvieh wird in den mehreſten Gegenden Deutſchlandes um Gallen oder auch etwas ſpäter, Schweine aber gegen Weynachten erſt eingeſchlachtet. (ſ. auch Schlachten.) Denn dieſe noch nicht gar zu kalte Zeit iſt am vortheilhafteſten zum Einſalzen.

Einſchlag, 1) (Jäger) dasjenige, was der Hirſch von dem Erdboden mit ſeinen Schalen auffaſſet, und mit fortnimt. Da nämlich der Hirſch jederzeit beſchloſſen und gezwungen geht, ſo zwinget er, wenn er alſo zu Holze ziehet, und über Gras oder grünes Getreide komt, Gras ab, und behält es in der Schale, wenn er aber auf den freyen Boden komt, ſo läßt er es in der Fährte liegen. Es heißt auch **Mitnehmen, Auswurf.** 2) (Nehterin, Schneider) derjenige Theil eines Kleides oder Stück Zeug, welches bey dem Nehen eingeſchlagen wird, daß es nicht zu ſehen iſt, ſo auch öfters mehrerer Haltbarkeit wegen geſchicht, daß ein Stück am Zeuge eingeleget werden muß, damit es nicht ausreiſſe.

Einſchlag, Eintrag, Wäbel, Werfel, Faden, Fr. Duite, Trame, (Weber) derjenige Faden, der in Gemeinſchaft mit dem Aufzuge oder der Kette, die ausgeſpannt iſt, ein Gewebe hervorbringt. Denn da das Gewebe dadurch entſteht, daß durch die geſpaltene Kette ein Fach entſteht, (ſ. Fach) und durch dieſes der Faden mit der Schütze (ſ. dieſes) eingeſchoſſen wird, ſo verbindet ſich dieſer Faden mit den Kettenfäden dadurch, daß, wenn die Kette mit den Tritten vermittelſt der Schäfte in Bewegung geſetzt wird, die Kettenfäden wechſeln, und den eingeſchoſſenen Faden, entweder dem Anſehen nach geradliniqt, wenn die Kette zur Hülfe wechſelt, oder nach einer Diagonallinie, wenn nur die Kette zum Theil oben oder unten ſich theilet, und wodurch dieſe ſchräge Verbindung entſteht, gleichſam umſchlingen. Durch eingeſchoſſene Faden wird nachher mit dem Blatt in der Lade veſt geſchlagen. (ſ. rechts und links einſchlagen.) Die Beſchaffenheit des Einſchlags ſoll bey jeder Zeugart angezeiget werden.

Einſchläge, (Bergwerk) diejenigen Gruben, darinn ſich in den Seifenwerken der Zinnſtein unter der Dammerde auf der Gänze geſammlet hat.

Einſchlagen, Fr. Creaſer, (Bergbau) wenn man Gänge oder Erze anfängt zu ſuchen, welches mit Auswerfung eines Schurfs geſchieht, oder wenn man anhebt, vom Raſen wieder nach Gängen zu ſinken oder zu ſchürfen, um gelegentlich einen Schacht anzulegen.

Einſchlagen, (Bienenzucht) einen jungen Bienenſchwarm, der ſich z. B. beym Schwärmen an einen Strauch geſetzt hat, durch Schütteln u. dgl. in den Bienenkorb hineinbringen. (ſ. auch einkörben.) Bey Beuthen ſchlägt man den Schwarm erſt in ein Sieb, und bringt es darinn zu der Beuthe.

Einſchlagen, (Gärtner) junge ſammt der Wurzel ausgegrabene Bäume, welche man von einem andern Orte hergeholet hat, ſo lange in ledige und bloß mit Erde angefüllte Kübel oder Gefäße ſetzen, oder aber deren Wurzeln nur mit friſcher Erde an einem gelegenen Ort im Garten bedecken, bis man ſolche an den gehörigen Ort verſetzen kann.

Einſchlagen, (Jäger) wenn man nach einem Dachs graben will, ſo muß man erſt von oben hinein genau hören, wo der Hund vorlieget, alsdenn wird auch genau von oben hinein auf den Hund zugegraben oder eingeſchlagen.

Einſchlagen, Fr. Emboire, (Maler) wenn in einem Gemälde die Farben in den Grund eingekrochen ſind, und nicht recht hervor ſcheinen, ſo daß das Gemälde matt und ohne Glanz iſt.

Einſchlagen, (Schwerdfeger) ſtählerne Degengefäße an einigen figürlichen Stellen mit Gold- oder Silberblättern vergolden und dieſe einſchlagen. Eben daher, weil dieſe Vergoldung eingeſchlagen wird, hat ſie den Namen erhalten. Sobald das Gefäß gehörig polirt iſt, ſo zeichnet ſich der Profeſſioniſt auf demſelben Figuren ab. Innerhalb der Umriſſe der Figuren hauet er den Grund, (ſ. Grund hauen) und nach Maaßgebung der Umriſſe der Figuren ſchneidet er Gold- oder Silberblätter figürlich aus, und leget ſie auf den gehauenen Grund. Die Vereinigung der Gold- oder Silberblätter mit dem Eiſen entſteht dadurch, daß man jene in die Hiebe des Grundes hineintreibt, welches mit dem **Grundmeißel** (ſ. dieſen) geſchicht, der auf ſeiner Grundfläche, womit er das Gold berühret, kleine Vertiefungen hat, womit das Gold in das Eiſen verſetzt wird. (ſ. verſetzen.) Das Gold bleibt zwar matt, da aber der Stahl ſchon polirt iſt, ſo thut die matte Vergoldung oder Verſilberung eine ſehr gute Würkung.

Einſchlagen, (Töpfer, Ziegelbrenner) durchs Graben nach Thon oder Ziegelerde ſuchen.

Einſchläger, Holzeinſchläger, (Bergbau) derjenige Bergmann, der nach Erzen in die Grube einſchläget oder ſchürfet, auch derjenige beeidigte Arbeiter wird alſo genannt, welcher das zum Bergbau nöthige Holz einſchlägt oder in Klafter ſetzt.

Einſchlag geben, (Weinkäper) wenn er etwas von Kräutern, geläuterten Schwefel oder dergleichen, in ein Weinfaß hänget, deſſen Kraft, Farbe und Geſchmack zu verbeſſern, oder ihn vor dem Umſchlag und Verderben zu bewahren. Insgemein iſt es ein Stück Leinwand oder ein Hobelſpan, der durch geläuterten Schwefel gezogen und mit Gewürzen beſtreuet iſt, und angezündet in das Weinfaß gehangen wird.

Einſchlagſchiene, (Blechhütte) eine Schiene, womit der Verzinner die Bleche in die Fäſſer packt.

Einſchlags-Seide, Fr. Trame, (Seidenbau, Seidenbereiter und Haſpeler) dieſe Seide wird immer gröber gehaſpelt, als wie die Organſin, weil ſolche zum Einſchlag in das Gewebe gebraucht wird, und folglich ſtärker ſeyn kann. Deswegen werden denn auch 14 bis 20 Kokonfäden zu einem Tramfaden zuſammengehaſpelt. (ſ. haſpeln.)

Einſchleifen, (Schlöſſer) die Stulpe eines Schloſſes, vermittelſt einiger Einſchnitte, die vorn ſchmal und hinten breit ſind, und beynahe den Schwalbenſchwänzen (ſ. dieſe) gleichen, in den Umfang des Schloſſes einfügen.

Digitized by Google

Einſchleifen, eingeſchleift, (Sporer) wenn in die Sohle eines engliſchen Steigbiegels, in ſofern ſolche aus Biegeln beſteht, noch eine Stange zwiſchen die Schenkel eingeſetzt wird, ſo Steg heißt. Manchmal wird auch anſtatt des Steges ein Kreuz eingeſetzt. In beyden Fällen macht der Sporer auf der innern Fläche der Biegel, die die Sohle bilden, neben den Schenkeln des Steigbiegels mit der Feile einen Einſchnitt, wo der Steg oder das Kreuz die Sohle berühren ſoll, ſchiebt oder ſchleift den Steg in dieſe Einſchnitte ein, und treibt ihn auf das beſte mit dem Hammer an die Sohle an. Das Einſetzen eines Theils in das Ganze auf gedachte Art heißt jederzeit einſchleifen.

Einſchleppen, (Schifffahrt) ein Schiff vermittelſt des Treckſeils vorwärts bringen. Das Ende des Seils iſt an dem Ort, wohin man mit dem Schiffe will, irgendwo durch einen Anker oder auf eine andere Art beveſtiget, und die Matroſen ziehen oder haalen an dem andern Ende, und bringen ſolchergeſtalt das Schiff dem verlangten Ort näher. Zuweilen geſchieht die Verkürzung dieſes Seils auf dem Kabeſtan. Das Einſchleppen unterſcheidet ſich vom Bugſieren dadurch, daß das Schiff beym Bugſieren mit kleinen Fahrzeugen, woran es beveſtiget iſt, vermittelſt der Ruder an das Land gezogen wird.

Einſchließen, (Kriegskunſt) den Feind oder auch eine Veſtung mit einem Haufen Kriegsvolk von allen Seiten beſetzen, daß nichts entgehen kann.

Einſchließen, (Landwirthſchaft) einen Acker oder Feld, Garten u. Wieſe mit einem Graben, Hecken oder Zaun einfaſſen und herumführen. Daher die Einſchließung eines Landes.

Einſchluß, (Handlung) ein Brief an jemanden, der in einem andern Brief eingelegt iſt, auch was mit etwas anders zuſammengepackt iſt. (ſ. Couvert.) Desgleichen wird dieſer Ausdruck bey Zahlungen von der Zeit gebraucht, wenn man einem zur Bezahlung einer Schuld bis den und den Tag, dieſen mit eingeſchloſſen, Friſt giebt.

Einſchmalzen, (Tuchmacher, Zeugmacher) die Wolle zum Tuch muß vor dem Schrebeln erſt mit Baumöl getränkt oder eingeſchmieret werden, damit die Wolle zumal diejenige, die zum Einſchlag gebraucht wird, ſich gut arbeiten laſſe und milde werde, denn das Oel insbeſondere altes Oel löſet das ſchleimige Weſen der Wolle auf. Die Einſchlagwolle wird aus obgedachter Urſache immer ſtärker eingeſchmalzt, als die zur Kette. Denn wenn man zu dieſer 4 Loth Baumöl auf jedes Pfund Wolle gebraucht, ſo wird auf jene 5 Loth genommen. Die Wolle wird auf dem Fußboden ausgebreitet, und auf der obern Seite vermittelſt der Hand mit Oel beſprengt. Damit das Oel auch die Wolle beſtmöglichſt durchdringe, ſo ſchlägt man ſie mit einem Rundſtab, kehret ſie hernach um, und beſprengt ſie auf der linken Seite gleichfalls mit Baumöl, und zopft ſie hernach mit den Händen auseinander, damit das Oel überall durchdringe, und ſie geſchmeidig werde. Der Zeugmacher ſchmalzet ſeine Wolle, die er zum Einſchlag ſeiner Zeuge gebraucht, gleichfalls ein, weil die geſchmalzte Wolle ſich beſſer einſchlagen läßt. Wenn er ſeine Wolle auf der Horde gut geſchlagen hat, und ſolche nicht allein dadurch von den Unreinigkeiten, die durch die Horde fallen, reiniget, ſondern die Wolle auch auflockert, (ſ. Wolle ſchlagen) ſo wird die Wolle auf der Erde ausgebreitet, und man beſprengt ſie vermittelſt einer Ruthe von Reiſern mit Baumöl und Waſſer. Er vermiſcht nämlich auf drey Pfund Wolle ein halb Pfund Baumöl mit eben ſo viel laulichem Waſſer in einer irdenen Schale, und ſchlägt dieſe Miſchung mit der Ruthe durch einander, daß ſich das Oel mit dem Waſſer gut vereiniget. Nachdem er die Wolle auf einer Seite beſprengt hat, kehrt er ſie um, und beſprengt ſie auf der andern Seite gleichfalls. So ſchlägt er ſie zuſammen, und trit mit dem Fuß darauf, daß ſich das Oel gut einziehe. Einige drehen auch das Pack Wolle zuſammen, damit ſich das Baumöl uberall verbreite. Waſſer gießt er deswegen unter das Baumöl, damit die Wolle von den erwärmten Kämmen bey dem Kämmen nicht ſo leicht aufgetrocknet werde. Die eingeſchmalzte Wolle wird nun in ein Faß neben dem Kammpott geworſen, und daraus büſchelweiſe gekämmet. (ſ. kämmen.)

Einſchmelzen, (Metallarbeiter, Münze) ſchon einmal gegoſſene oder geſchlagene Geräthe von Metall, wenn ſie nicht gut gerathen, oder alt und unbrauchbar ſind, von neuem wieder ſchmelzen, auch die Abgänge, die bey einem gegoſſenen Stuck vorfallen, auf das neue ſchmelzen. So ſagt man auch in der Münze altes Geld wieder einſchmelzen, um ſolches mit mehrerm Zuſatz zu verſetzen, oder auch mehr oder weniger zu legiren.

Einſchmelzen, (Eiſenhüttenwerk) roh oder Gußeiſen im Friſchfeuer bey einem ſchwachen Gebläſe einſchmelzen. Dieß iſt der Anfang der Verfertigung des Stabeiſens, da die Abſeigerung der Lacht von dem Eiſen geſchieht.

Einſchmieren, ein Schloß, Riegel oder Heſpe mit Baumöl einſchmieren, damit ſolche Stücke ſich nicht zu ſtark reiben, ſondern leicht auf- und zugemacht werden können. Solches muß oft geſchehen.

Einſchneide, (Drechsler) ein etwas flaches Eiſen, gleich einem Meißel, deſſen Spitze in Geſtalt eines Hakens umgelegt iſt, womit die Vertiefungen hohler Sachen, z. B. einer Buchſe ausgedrehet werden. Dieſes Werkzeug führet davon ſeinen Namen, weil der Haken, womit man eigentlich drehet, nur an einer Seite ſcharf iſt, oder eine Schneide hat, im Gegenſatz der Zweyſchneide. (ſ. dieſe.)

Einſchneiden, (Koch) kalten Braten zerſchneiden, um daraus ein aufgewärmtes, mit verſchiedenen Gewürzen und andern Dingen verſehenes Eſſen zu machen. Z. B. ein Ragout rc. auch Brod in eine Suppe ſchneiden.

Einſchneiden, ſ. **Einärndten**.

Einſchneider, (Zeugſchmid) ein gerader Bohrer, der aber nur auf der linken Seite ſchneidet, da im Gegentheil der Zweyſchneider auf beyden Seiten ſchneidet. Die Spitze des Einſchneiders iſt aufgeſchnitten, ſo daß der eine Lappen etwas vorgreifet, damit der Bohrer deſto beſſer eindringet. Der Zeugſchmid ſchmidet aus einer Stange Eiſen ſogleich den Stiel zurecht, und läſſet für die Schneide ein ſtärkeres Stück an einem Ende ſtehen. Dieſes letztere ſtrecket er etwas flach aus, leget auf die linke Seite ein

ſchma-

ſchmales ausgeſchmiedetes Stück Stahl auf, und beydes wird durch die Schweißhitze zuſammengeſchweißt. Das verſtählte Eiſen leget er erwärmt zwiſchen die Arme des Biegeeiſens, (ſ. dieſes) treibt es mit der Finne eines Hammers zu einer halben hohlen Walze aus, ſtreckt es zugleich dünner aus, und ſchärft die Schneide. Zuletzt wird die äußerſte Spitze des Bohrers auf einer abgerundeten Kante des Biegeeiſens nach einer rundlichen Geſtalt geſchmidet, und die Spitze aufgehauen oder aufgeſchnitten, welches bey kleinen Bohrern blos mit einer Feile verrichtet wird, bey großen aber wird ſie erſt mit einem Meißel von einander gehauen, hernach ausgefeilet, und der größte Theil erwärmt etwas ausgebogen, und zum Lappen gemacht. Alsdenn wird der Bohrer gehärtet. (ſ. härten.)

Einſchneidſäge, Fr. grecque, (Buchbinder) eine kleine Säge womit auf dem Rücken der Bücher Einſchnitte zu den Binden (ſ. dieſe) oder Schnüren gemacht werden, damit ſolche verdeckt darinn liegen können, wenn ſie nicht geſehen werden ſollen.

Einſchnitt, (Gärtner) eine Vertiefung in einer Hecke, welche zwey Fuß tief winkelrecht hinein geht, und ſoviel Raum giebt, daß eine Bank für ſechs bis acht Perſonen darinn ſtehen kann. Sie iſt zum Unterſchiede von den Blenden, oben offen.

Einſchnittholz, Fr. Bois de Entaille pour limer les Scie, (Tiſchler) ein Stück Holz, ſo 1 Fuß lang, 5 bis 6 Zoll breit und 3 bis 4 Zoll dicke iſt, welches an dem einen Ende einen 2 Zoll tiefen und beynahe ſo breiten Einſchnitt hat, der aber an dem vordern Ende um 6 Zoll breiter iſt, als an dem andern Ende. In dieſen Einſchnitt ſetzet man das Sägenblatt, deſſen Zähne man ſchärfen will, beveſtiget das Blatt mit einem Keile in dem Einſchnitt, und das Holz ſelbſt wird mit einem Knecht auf der Hobelbank beveſtiget.

Einſchnittige Wolle, ſ. einſchürige Wolle.

Einſchnüren, eingeſchnüret, zuſammengepackte Sachen mit Stricken zuſammenbinden. Auch wenn ſich ein Frauenzimmer ihre Schnürbruſt zuſchnüret.

Einſchrecken, (Jäger) die Vogelſteller pflegen auf einem Vogelheerde, der mit vier Seitenwänden und einer Decke verſehen iſt, einen oder zwey lebendige Raubvögel in Kaſten auf hohen Stangen hinzuſtellen, wenn nun Zugvögel antreten, ſo wird der Kaſten, welcher von einander fällt, aufgeſchoben, ſo daß der Raubvogel blos ſitzet, wovon die angetretene Vögel erſchrecken, daß ſie in den Heerd hineingeſchreckt werden oder hineinfallen, und ſie werden alsdenn mit dem Garn, welches wie ein Vorhang an eiſernen Stäben in Ringen geht, überzogen und gefangen, auch heißt Einſchrecken, wenn ein Thier durch ein Geſchrey an ein aufgeſtelltes Garn mit Gewalt eingejaget wird.

Einſchreibung, Einzeichnung, (Handlung) eine gänzliche Verweiſung eines Schuldners an einen andern Gläubiger, da ein Wechſelſchuldner, auf Geheiß des Gläubigers oder Inhabers des Wechſelbriefs, ſich ſelber in ſeinen Schuldbüchern, ſowohl in Debet als Credit, zu eines andern Schuldner macht und einſchreibet.

Einſchürige, Einſcherige, Einſchnittige Wolle, (Schäferey) diejenige Wolle, die von den Schafen des Jahrs nur einmal und zwar um Pfingſten aus geſchoren werden kann, im Gegenſatz der zweyſchürigen Wolle. Schafe dieſer Art werden gemeiniglich auf hohen Gegenden und auf einer nicht ſonderlich fetten Weide gehütet. Der Stapel oder der Faden dieſer Wolle läßt ſich ſehr lang ausziehen, weit länger, als bey derjenigen Wolle, die man die Zweyſchürige nennt, (ſ. dieſe) und je länger ſich der Faden der Wolle ausziehen läßt, deſto beſſer iſt die Wolle zu Zeugen. Solche Wolle kann fein und ſtark geſponnen werden, und wird vorzüglich zu feinen Zeugen gebraucht, da im Gegentheil die zweyſchurige Wolle zu Tüchern vortheilhaft iſt. Man hat in manchen Gegenden den Verſuch gemacht, zweyſchurige Schafe in einſchurige zu verwandeln, es glückt aber nicht ſtets, ſondern es hängt vieles von der Gegend ab.

Einſchüren, (Sattler, Riemer) den Bindfaden oder Draht in das Nadelöhr einfadeln, wenn ſie nehen wollen.

Einſchuß, (Mühlenbau) ſo wird der Gang oder Sturz des Waſſers genannt, ſo auf die Räder fallen ſoll. Der Einſchuß wird in die Schlunglöcher geleitet, und dieſe werden gemeiniglich eine Elle hinter dem Kreuz eines jeden Waſſerrades eingeſchnitten, damit das Waſſer gut zwiſchen die zweyte und dritte Schaufel einſchießen kann. Denn ſo es auf das Kreuz oder den Scheitelpunkt bey der erſten Schaufel einfällt, verurſachet es Hemmung. Haben die oberſchlächtige Waſſerräder, wie hier der Fall iſt, mehr oder weniger als 6 Ellen Höhe, ſo muß, nach Verhältniß der Höhe, der Einſchuß des Waſſers in den Fall, wenn es höher iſt, näher am Kreuz oder Scheitelpunkt der Räder, und wenn es niedriger, weiter von demſelben eingeſchnitten werden. Die Weite dieſer Schlungslöcher muß nach dem hier angegebenen Maaß der Räder 22 Zoll betragen, und die Räder müſſen 8 oder 10 Zoll breiter, als dieſe Löcher ſeyn, auf daß ſie alles Waſſer faſſen können, damit nichts vorbey ſpringe. Oben auf dem Waſſerbette komt vor jedes Loch ein Kaſten zu ſtehen, vor welchem die Schutzbretter, zum Schützen der Mühle, geſtellt werden.

Einſchwärzen, (Kupferdrucker) die Kupfertafeln zum Abdrucken mit der Schwärze oder Druckfarbe beſtreichen. Der Kupferdrucker legt zu dieſem Ende die Kupferplatte auf einen Roſt, unter welchem eine Pfanne mit glühenden Kolen ſteht, und läßt ſie auf dem Roſt warm werden. Hierdurch wird das Oel der Farbe beſtändig flüßig erhalten, und deswegen die Platte auch nach jedem Abdruck auf dem Roſt geſchwärzt. Man nimt aus dem Farbennapf mit einem Span etwas Farbe, klebt oder ſchmiert ſie hin und wieder auf die Platte. Alsdenn reibet der Kupferdrucker mit einem gewöhnlichen Buchdruckerballen die Farbe auf der Platte auseinander, und wiſcht die Platte mit einem leinenen feuchten Tuch mit aller Behutſamkeit dergeſtalt ab, daß ihre Oberfläche wieder von der Farbe gereiniget wird, und bloß die Schraffirung mit Farbe ausgefüllet bleibt. Der erſte Lappen läßt aber noch etwas Farbe auf der Kupferplatte zurück, und ſie muß daher auf dem Wiſchbrett völlig gereiniget werden. Iſt der Kupferſtich, den

Digitized by Google

den man abdruckt, nur ſchlecht, ſo taucht man einen zweyten leinenen Lappen etwas weniges in Lauge, und wiſcht mit dieſem Lappen die Platte ſo lange ab, bis ihre Oberfläche ſo glatt und rein als ein Spiegel iſt. Bey dem Abdruck feiner Kupferſtiche aber geht der Kupferdrucker ſorgfältiger zu Werke, weil er mit dem letztern Wiſchlappen leicht etwas Farbe aus der Schraffirung wiſchen kann. Er nimt zwar die Farbe mit dem erſten Wiſchlappen weg, reibt aber den Ueberreſt der Farbe auf der Platte mit dem Ballen der Hand ab, damit die Farbe in der Schraffirung nicht berühret werde.

Einſenker, ſ. Drift.

Einſetzeiſen, ſ. Einſatz. (Goldſchmid.)

Einſetzen, (Bäcker) das Brod in den Ofen einſchieben. (ſ. Einſchießen.)

Einſetzen, (Glaſer) eine Scheibe von Glas in das Fenſterbley einpaſſen und darinn beveſtigen, wenn nämlich eine Scheibe zerbrochen iſt, dagegen eine neue eingeſetzt wird. Dieſes geſchieht auf zwey verſchiedene Arten, entweder ſie wird in Fenſterbley eingeſetzt, oder in den Sproſſen mit Kitt verſchmieret. Im erſten ſowohl als im zweyten Fall muß der Glaſer aus einem Stuck neu Glas die Größe der Scheibe, die eingeſetzt werden ſoll, abmeſſen. Er legt das neue Glas auf die Oeffnung, zeichnet ſich vermöge eines Linials und der Kreide die Größe der einzuſetzenden Glasſcheibe ab, alsdenn ſchneidet er ſolche mit dem Diamant zu, und kröſelt mit dem Kröſeleiſen die ſtehengebliebene Kanten und Glasſpitzen ab. (ſ. abkröſeln.) Hierauf werden die Rinnen des Fenſterbleyes (ſ. dieſes) mit dem Bleyknecht geöffnet, indem man mit der Spitze der Klinge des Bleyknechts in den Winkel des Fenſterbleys hinein ſtößt, und der Länge nach von einem Winkel bis zum andern den Rand der Rinne auf einer Seite in die Höhe hebt. Wenn ſolches von allen vier Seiten geſchehen iſt, denn wird die Glasſcheibe in das Bley eingeſchoben, die Ränder der Bleyrinnen mit dem Bleyknecht wieder auf das Glas aufgeſtrichen, und ſolchergeſtalt daſſelbe darinn beveſtiget. Zuletzt verlöthet man das Fenſterbley nun wieder in den Winkeln mit dem Löthkolben. Wenn es ein Sproſſenfenſter iſt, ſo wird der alte Kitt weggeſchafft, die zugeſchnittene Glasſcheibe in die Fugen der Sproſſen eingeſchoben, und mit dem Kitt ſolche am Umfange in den Fugen mit dem Kittmeſſer verſtrichen und beveſtiget.

Einſetzen, ſ. Pflanzen.

Einſetzen, (Eiſenſchmide) ſo nennt der Schmid das Härten des Eiſens, ſo faſt jeder Eiſenarbeiter auf eine andre Art verrichtet. (ſ. härten)

Einſetzen, (Goldarbeiter) ſoviel als einfaſſen, z. B. Edelgeſteine in die Kaſten verſchiedener Koſtbarkeiten hineinſetzen. (ſ. faſſen.)

Einſetzen, (Haus- und Landwirthſchaft) Schweine und Federvieh, als Gänſe, Puten, Enten ꝛc. zum Mäſten in ein enges Behältniß oder Koben einſperren, worinn es zum Schlachten fett gemacht wird.

Einſetzen, (Lohgerber) das in der Farbe getriebene Leder wird in die Lohgrube eingeleget oder eingeſetzt, damit das Leder gegerbet oder gar gemacht wird. Zu dieſem Ende nimt der Gerber geſtampfte oder gemahlne Lohe, und zum Sohlleder insgemein gemahlne Lohe. Wenn er aber geſtampfte Lohe nimt, ſo braucht er nicht ſoviel zu nehmen, weil die fein geſtampfte Lohe kräftiger iſt. Von einer oder der andern Lohe ſtreuet der Gerber etwas auf den Boden der Lohgrube, (ſ. dieſe) und ſetzt die Felle folgendergeſtalt ein. Das erſte Leder legt er ausgebreitet in die Grube, doch ſo, daß der Kopf umgeſchlagen und einwärts geleget wird, ſo wie bey allen folgenden Fellen. Das andere Leder wird mit dem erſten in einer entgegen gerichteten Lage eingeleget, ſo daß, wo von dem erſten der Kopf liegt, von dem zweyten die Füße zu liegen kommen, und ſo alle folgenden, immer vier und vier in einer umgekehrten Lage. Auf jedes Leder wird bey dem erſten Satz ein Finger hoch Lohe geſtreuet, doch auf den Kopf und Rücken muß ſie etwas dicker geſtreuet werden, weil hier das Leder am dickſten iſt, und dieſe Stellen ſonſt nicht gar würden. Wenn die Grube ſchichtweiſe mit Lohe und Leder angefüllet iſt, denn pumpet man Waſſer hinein, bedeckt die Felle mit Brettern, beſtreuet dieſelben etwas mit Lohe, und belaſtet ſie mit Steinen. So bleiben die Leder im erſten Satz 8 bis 12 Wochen liegen, mehr oder weniger, nachdem der Gerber Zeit hat, und dem Leder eine vorzügliche Güte geben will. Alsdenn werden die Leder aus der Grube genommen, im Waſſer ausgeſpühlet, von der Lohe gereiniget, und auf die vorgedachte Art wieder in die Grube gebracht. Bloß daß bey dieſem zweyten Einſetzen die Fleiſchſeite der Leder oben zu liegen komt, anſtatt daß ſie im erſten Satz mit der Narbenſeite oben lagen. Ueberdem ſchüttet der Lohgerber über jedes Leder nur einen halben Finger hoch Lohe. In dieſem zweyten Satz bleiben die Leder 9 bis 18 Wochen. Alsdenn werden ſie zum drittenmal eben ſo, wie bey dem zweytenmal, in die Grube eingeſetzt. Doch ſpühlet man dieſesmal die Leder nicht ab, weil die Säure der Lohe nunmehr dem Leder Dichtigkeit ertheilen muß. Sind die Leder dünn und ſchwach, ſo werden ſie nun in dieſem dritten Satz gar gemacht; ſind ſie aber ſtark, ſo bringt man ſie nach 7 bis 8 Wochen auf die nur gedachte Art in die Grube zum viertenmal. Bey dem letzten Satz, es ſey nun der dritte oder der vierte, vermehret es die Stärke und Dauer des Leders, wenn dieſes ſo lange wie möglich in der Grube bleibt. Daher wird das Leder weit beſſer, wenn es in dieſem Satz ein halbes Jahr liegen bleibt, wie bemittelte Lohgerber wol zu thun pflegen, indem das Leder nicht allein von beſſerer Güte iſt, ſondern der Gerber gewinnt auch am Gewicht, und das Leder, welches nur 7 oder 8 Wochen in dieſem Satz liegt, iſt lange nicht ſo gut. So behandelt der deutſche Lohgerber die Felle beym Einſetzen, und er glaubt, daß die Wärme hiebey nachtheilig ſey, demohnerachtet ſoll der franzöſiſche Gerber jede Haut nach dem Abhären wie einen Sack zuſammenuehen, und ſie mit Lohe und Waſſer angefüllt in die Grube bringen, auch wird die Brühe zuweilen erwärmet, dieß beſchleuniget das Gerben.

Digitized by Google

Einſetzen, (Schuhmacher) wenn derſelbe den Kropf des Schuhblatts an einem Stiefel in den Ausſchnitt des Schaftkropfs einſetzet, oder deutlicher zu reden, wenn er nach Maaßgabe des vorſpringenden Schuhkropfs in dem Schaft dazu den Ausſchnitt machet, und ſolchen hernach einnehet. Der Schuſter leget deswegen den Schuhkropf erforderlich auf den Schaft des Stiefels, ziehet ihn etwas, daß er ordentlich zu liegen komt, und ſchneidet den Schaftkropf nach dem Umfange des Schuhkropfs aus, welcher nachher eingenehet wird, welches durch das Beſtechen geſchiehet. (ſ. beſtechen.)

Einſetzen, Gold, Silber oder andere Metalle zum Einſchmelzen in den Schmelztiegel bringen, und mit ſolchem in die Kolen ſetzen.

Einſetzer, Fr. Paneau, (Sattler, Tiſchler) die dünnen Bretter an dem Kutſchenkaſten auf beyden Seiten der Kutſche neben den Fenſtern, desgleichen diejenige Rücken, die über der Tafel in die Säulen eingeſetzt werden. Der Tiſchler verfertiget ſolche, und ſie werden außerhalb, ehe ſie eingeſetzt werden, mit Leder überzogen. Weil ſie nur dünne ſind, ſo wird das Leder unſichtbar aufgenehet, und in den Falzen der Säulen mit kleinen Nägeln beveſtiget. Nach der neuen Art, wie z. B. in England, ſetzt man ſtatt der hölzernen, kupferne und lackirte Tafeln ein.

Einſetzlöffel, ſ. **Eintraglöffel**.

Einſiedeley, Fr. Eremitage, (Baukunſt, Gärtnerey) in einem abgelegenen Winkel eines Gartens ein kleines Gemach, ſo durch die Kunſt der Wohnung eines Einſiedlers gleich gemacht iſt. Sie dienen zu Grotten, ſind aber mit ungezwungenen Springbrunnen verſehen, und geſtatten, daß man in warmen Sommertagen ſich darinn abkühlen kann. Der Natur und Einfalt näher zu kommen, werden ſie inwendig mit Moos, Baumrinden, ſchlechtem Holzwerke, rauhen Steinen, Tannenreißern, Muſcheln und dergleichen bekleidet, und mit mancherley kleinen Zierrathen ausgeleget. Ueberdem beſtehen ſie oftermals aus verſchiedenen Abtheilungen, Gegenden und Zimmern. In der Kunſtſprache behält man insgemein die franzöſiſche Benennung Eremitage bey.

Einſitziger Wagen, ein ſchmaler Wagen, worinn nur eine Perſon ſitzen kann.

Einſpänen, **Einpapirren**, (Tuchpreſſer) in die Lagen der Tücher, ehe ſie in die Preſſe gebracht werden, dünne Preßſpäne einlegen, d. i. zwiſchen jede zickzackige Lage Tuch wird ein Preßſpan oder auch nur Pappe geleget. (ſ. preſſen.)

Einſpannen, **Vorſpannen**, (Fuhrmann) die Pferde ins Geſchirr vor den Wagen bringen, daß man fahren kann.

Einſpannen, (Netherin, Stickerin) Zeug oder Tuch, es ſey nun leinen, ſeiden oder wollen zum Ausnehen und Sticken in einen hölzernen Rahm ausbreiten und beveſtigen, damit der Zeug bey dem Nehen ſtraff und glatt liege. Man hat hierzu beſondere Rahmen. (ſ. dieſe.) Es wird nämlich eine Ecke oder ein Band um den auszuſpannenden Zeug genehet, und dieſes durch dieſe Ecke oder Kante mit ſtarken Fäden an den drey Leiſten und Seiten des Rahms beveſtiget, indem man ſtets mit dem Faden in Zeug in die Ecke ſticht, und ihn nachher um die Leiſten des Rahms ziehet, und ſo Stich vor Stich, bis der Zeug hierdurch gehörig im Rahm ausgeſpannet iſt. Iſt der Zeug nur kurz, ſo daß er mit einmal im Rahm ausgeſpannet werden kann, ſo geſchiehet ſolches an allen vier Seiten des Rahms. Iſt aber der Zeug ſo lang, daß er nicht mit einmal ausgeſpannet werden kann, ſo wird der Ueberreſt um einen runden Baum oder Walze an einer ſchmalen Seite des Rahms umwickelt; dieſer Baum iſt beweglich und kann umgedrehet werden, daher er auch an einer Seite ein Sperrrad und einen Sperrkegel hat, vermittelſt deſſen der Zeug nach der Länge gut ausgeſpannet werden kann.

Einſpannenadel, **Packnadel**, eine große Nehnadel mit einem großen langen und weiten Oehr, vermittelſt welcher mit Bindfaden der Zeug zum Ausnehen in den Rahm eingeſpannet wird. Auch werden hiermit die Packe, ſo in Leinwand oder Matten eingepackt ſind, benehet.

Einſpänner. Eine Perſon, die dazu geſetzt iſt, bey Herrſchaften die Büchſen zu ſpannen, deßwegen er auch **Büchſenſpanner** genennt wird. (ſ. Büchſenſpanner.) Der Ausdruck iſt veraltet.

Einſpänner, heißen an einigen Orten auch die Auslader, welche die Waaren, Fäſſer ꝛc. auf den Wagen ſpannen oder beveſtigen.

Einſpänner, **Einſpänniger**, (Bergwerk) Fr. Entrepreneur unique, ein Eigenlehner, welcher ſein Gebäude ganz allein bauet, ohne einen Geſellſchafter zu Hülfe zu nehmen, mithin die Bergkoſten allein träget. Dieſer iſt ein wahrer und rechter Eigenlehner.

Einſpännig, (Fuhrmann) ein Wagen, der nur mit einem Pferd beſpannet iſt, da er dem ſtatt der Deichſel eine Gabel, oder zwey Bäume hat, zwiſchen welche nur ein Pferd geſpannet wird. Daher komt **Einſpännig fahren**, **einſpänniger Wagen**.

Einſpänniger, ſ. **Einſpänner** (Bergbau.)

Einſpänniges Bette, iſt ein ſolches Bett, worinn nicht mehr als eine Perſon ſchlafen kann.

Einſpielen, (Bienenzucht) Scheiben mit Honig vermittelſt Spielen oder dünner Hölzer in einen Bienenſtock beveſtigen, wenn der Stock im Winter Mangel am Futter hat.

Einſpinnen, (Seidenbau) wird von Seidenwürmern geſagt, wenn ſie mit ihrer Seide die Cocons bilden, und ſich darinn verbergen.

Einſprengen, (Bäcker, Brauer) den Rocken mit Waſſer benetzen, damit bey dem Mahlen nicht ſoviel verfliege, vorzüglich aber damit die Hülſen, die an ſich trocken ſind, nicht in Kleyen zu dem Mehl übergehen. Dieſes geſchiehet zwey oder drey Tage vor dem Mahlen, wobey das Getreide wohl untereinander gerühret wird. (ſ. Getreidewäſche.) Doch muß man nur ganz mäßig benetzen, damit nicht der Kern, ſondern nur die Hülſe des Getreides naß wird. Auf eben die Art wird auch das Malz vor dem

Digitized by Google

Schroten benetzet, weil das Malz nicht mehlig, ſondern gröblich geſchrotet werden muß.

Einſprengen, (Grosuhrmacher) wenn das Federhausrad in das Federhaus eingeſetzt und mit demſelben vereiniget wird. Der Uhrmacher drehet aus dem Federhausrade auf einer Seite eine runde Vertiefung, in welche ſich die Mündung des Federhauſes genau paſſet. Das Federhaus wird entweder mit Schnelloth eingelöthet, oder man niedtet es durch einige Niedte mit dem Federhausrade zuſammen. Die Niedte werden von der äußern Seite des Federhausrades eingeſchlagen. Dieſes Federhausrad dient dem Federhaus zugleich zum unterſten Boden. Für den obern Boden wird in das runde Seitenblech des Federhauſes eine Falze gedrehet, worinn man denſelben einſetzt oder einſprengt, indem man ſolchen hineindrenget.

Einſprengen, Einnetzen, (Wäſcherin) die Wäſche, welche mit dem Biegeleiſen geplättet werden ſoll, mit Waſſer vorher mäßig benetzen, daß ſolche etwas feuchte wird, damit der Zeug ſich glatt platten laſſe, welches nicht geſchehen würde, wenn es ganz trocken wäre. Die Wäſcherin ſchlägt jedes Stück, nachdem ſie es benetzt hat, vielfach zuſammen, und läßt es ſo einige Zeit liegen, damit die Näſſe ſich überall ausbreite.

Einſprung, ſ. Einſprünge.

Einſprünge, Einſprung, (Jäger) wenn ein Thiergarten iſt, der mit einem Zaun verſehen iſt, und man vermuthet von außen noch Hirſche oder Wildpret, welches man gerne in dem Garten haben möchte, ſo werden in den Zaun ohngefähr drey Ellen breit, kurze Paliſaden geſetzt, welche nur 6 bis 7 Schuh hoch ſind, inwendig wird das Erdreich vor dieſen Paliſaden etwas weggegraben, und zehen bis zwölf Schritte breit werden hölzerne mit Reiſig und Raſen bedeckte Böcke darauf geſetzet, daß es einem Hügel oder kleinen Berg ähnlich ſiehet. Auswendig vor den Paliſaden wird ein ſchräger Berg von Erde aufgeführet, und mit Raſen gut bedecket, daß es den kurzen Paliſaden in allem gleich komt. Wenn nun der Hirſch oder das Wildpret auswendig um den Zaun herumgehet, und die gute Gelegenheit in dem Thiergarten gewahr wird, ſo will es gerne hinein, ſuchet daher Gelegenheit und gehet ſo lange hin und wieder, bis es endlich einen ſolchen Einſprung trifft. Das Wildpret läuft hier die vordere Anhöhe hinauf, und wird inwendig den Raſenberg auf den hölzernen Böcken gewahr, ſo nicht hoch ſcheinet. Es läßt ſich daher belieben, allda hineinzuſpringen, ſobald es aber etwas auf die Böcke trit und durchfällt, ſo thut es noch einen ſcharfen Sprung in den Garten hinein und begehret allda nicht wieder heraus. Das Wild im Garten verſucht zwar gleichfalls hier zu entwiſchen, ſobald es aber durch den Raſen durchtrit, und Unrath vermerket, ſo fähret es zurück, und verſuchts nicht weiter. Es verſtehet ſich ſchon von ſelbſten, daß dergleichen Einſprünge beſtändig im guten Stande unterhalten, und fleißig darnach geſehen werden muß, um das Beſchädigte zu ergänzen.

Einſprüſſige, widerſprüſſige Hirſchhörner, Stangen eines Hirſches, die entweder gar keine, oder aber neben den Augſproſſen nur die Eisſprüſſel haben. Dergleichen Gehörn iſt ſehr ſtark aber nur ſehr ſelten.

Einſtaben, ſagen einige Lohgerber, wenn ſie Leder warm gar machen, im Gegenſatz des Einſetzens. (ſ. dieſes.)

Einſtämmen, (Bergwerk) ſoviel als abteufen, auf den ungariſchen Gruben gebräuchlich, wenn ſie nämlich die Erzgänge gegen die Teufe zu, in der Erde verfolgen wollen.

Einſtämmen, (Schlöſſer) eine eingeſtämmte Verniedtung, da in einem Eiſen ein nicht tiefes Loch gebohret, dieſes unten weiter als oben gemacht, und ein Niedt mit einem Kopfe darein verniedtet wird.

Einſtämmen, (Tiſchler, Zimmermann und alle Holzarbeiter) in ein Holz mit dem Stämmeiſen ein Loch einhauen oder ausſtechen. Das Loch wird erſt mit dem Winkelmaaß abgemeſſen, alsdenn mit dem Stämmeiſen der Umriß allmählig vorgeſtämmt, und alsdenn das Holz innerhalb des Umriſſes mit dem Eiſen vermittelſt des Schlägels ausgeſtochen, wobey er das Stämmeiſen mit dem Schlägel nach verſchiedenen Richtungen in das Holz eintreibet, um nicht das Holz zu ſpalten. Er ebnet nachher mit einem Balleiſen das ausgeſtämmte Loch von allen Seiten, und ſtößt blos aus freyer Hand mit dieſem Eiſen alle Ungleichheiten weg.

Einſtechbogen, (Buchdrucker) der Bogen Papier, der nach Maaßgebung der Formen, die abgedruckt werden, vornämlich aber nach dem Format der Kolumnen gebrochen oder zuſammen geleget, und nach Maaßgebung des Bruchs gerade in der Mitte auf die Punkturen in der Preſſe auf die Pergamenthaut geſteckt wird. Wenn daher die Punkturen (ſ. dieſe) noch nicht an dem gehörigen Ort entſtehen, ſo müſſen ſie verſchoben, auch wol im erforderlichen Fall mit der Punkturzange (ſ. dieſe) gerade gebogen werden. Der Einſtechbogen dienet dem Drucker zur Richtſchnur, wie er die Bogen, welche abgedruckt werden ſollen, auf die Punkturen ſtecken muß, damit er jedesmal die Mitte treffe.

Einſtechen, (Bergwerk) ſoviel als einſchlagen, iſt nur in der Grafſchaft Mark gebräuchlich.

Einſtechen, (Blaufarbenwerk) mit Schaufeln die blaue Farbe in die Fäſſer bringen.

Einſtechen, (Riemer, Sattler) zwey Stücke Leder zuſammen nehen. Dieſerhalb leget der Sattler, z. B. zwey Stücke Leder dergeſtalt zuſammen, daß die Kanten genau übereinander liegen, und beveſtiget die beyden Stücke Leder zwiſchen den beyden Schenkeln des Nehekloben, (ſ. dieſe) ſo daß der Rand der beyden Stücke Leder vorn aus der Kneipſe etwas herausſtehen. Alsdenn legt er den Nehkloben dergeſtalt auf das Knie, daß ſein ſpitzes Ende auf der Erden zu liegen komt, ſchlägt den rechten Fuß über das lange Ende des Nehklobens, und hält ihn mit dem rechten Knie veſt. Das Einſtechen der Leder ſelbſt geſchiehet mit der Nehnadel und mit der Ohle oder Ahle, (ſ. dieſe) indem er mit denſelben die Löcher vorſticht, und nachher mit der Nadel den Faden durchziehet. Nach verſchiedenen Arten der Arbeit ſticht man auch zwey Leder auf verſchie-

Digitized by Google

verſchiedene Art ein. Denn wenn ſolche nicht viel halten ſoll, ſo nehet der Sattler und Riemer mit **Vorderſtichen**, (ſ. dieſe) ſtärkere Sachen nehet er ſchon mit dem **doppelten Stich**, (ſ. dieſen) oder er laſchet auch wol zwey Stücke Leder zuſammen. (ſ. laſchen.) Endlich ſteppt er auch wol mit Seide, Gold oder Silber und weiſen Fäden Zierrathen ein, welches alles unter der Benennung Einſtechen begriffen iſt. Der Riemer nehet zwar eben ſo, er beveſtiget aber das Leder ſtatt des Nehklobens auf dem **Roſt**. (ſ. dieſes.)

Einſtechort, (Schuhmacher) ein mittelmäßiger gewöhnlicher Ort, womit zwey Stuck Leder zuſammen eingeſtochen oder genehet werden, daher er von dem Wort Einſtechen ſeinen Beynamen erhalten hat. (ſ. Ort.)

Einſteckſchwerd. (Buchbinder) ein dünnes breites Holz, welches die Geſtalt eines Richtſchwerds hat. Von ſeiner Geſtalt, wie auch daß hiemit bey Foliobänden vor den Heften ein Bogen in den andern geſteckt wird, hat es ſeinen Namen erhalten.

Einſtellen, (Jägerey) mit dem Stellzeuge ein Wild umgeben, d. i. ſolches mit einem Netze oder Garn einſchließen und fangen.

Einſticken, (Sticker) Blumen oder andere Bilder mit Seide, Gold oder Silber in ein Zeug mit der Nadel einnehen. (Sticken)

Einſtoßen, (Blaufarbenwerk) blaue Farbe in Fäſſer einpacken und gut aufeinander ſchlagen

Einſtoßen, **in einander ſtoßen**, (Maurer) Wenn zwey Mauern eines Gebäudes im Winkel zuſammen hängen, z. B. an einer Ecke, oder Umfaſſungs- und Scheidemauern, ſo müſſen an dieſem Ort eine Schicht um die andre, die Steine der einen Mauer zur halben Länge in die angrenzende Mauer hineinreichen, damit beyde Mauern in der Vereinigung im Verband kommen (ſ. dieſen) oder zuſammen hängen. Solche Steine heißen eingeſtoßene Steine, und der Maurer ſagt, er habe ſie in die benachbarte Mauer eingeſtoßen.

Einſtreichen, (Jäger) 1) Wenn Hüner Abends auf die Felder fallen, um Nahrung zu ſuchen. 2) Lerchen eintreiben.

Einſtrichbohlen, **Einſtriche**, (Bergwerk) die Bohlen oder dicke Planken, die in einer Verzimmerung der Schächte und Geſenke in die Nuthen der **Wandruthen** (ſ. dieſe) eingeſchoben werden.

Einſtriche, (Bergbau) 1) Die Hölzer queer über dem Schacht, wo die Seitentonnen geſchlagen werden, und die den **Jöchern** entgegengeſetzt ſind. Daher ſagt man mit Einſtrichen fangen, und wenn ſich die Hölzer auseinander geben, ſo ſagen die **Bergleute**, die Einſtriche haben ſich auseinander gezwänget. 2) (Schlöſſer) Fr. Encoche, die Einſchnitte an dem Riegel der Schlöſſer, worinn ein Stift fällt. 3) Fr. Bouterolle, auch die verſchiedene Einſchnitte eines Schlüſſelbarths, welche mannigfaltig eingefeilt ſind, nachdem die Einrichtung des Schloſſes inwendig beſchaffen iſt. (ſ. auch Beſatzung und Mittelbruch.)

Einſtriche, vor Hirn ausſcharen, (Grubenbau) die Einſtriche an den Hirnenden abrunden.

Einſtrichſtämpel, (Bergwerk) neue Stämpel oder Hölzer, womit die Stämpel in dem **Stroßenbau**, (ſ. dieſen) wenn ſie brechen, mit einem Anpfahl geſtützt und verwahret werden.

Einſümpfen, (Ziegelſtreicher) die zu Ziegeln beſtimmte Erde in einer Grube oder Sumpf mit Waſſer begießen und einweichen. Der Ziegler wirft zu dieſem Ende die Ziegelerde in eine mit Bohlen ausgeſchälte Grube, (Sumpf) und gießt ſoviel Waſſer auf dieſelbe, daß es 5 bis 6 Zoll über der Erde ſtehet. Das Waſſer ſoll ſich blos in die Erde ziehen, und ſie ſättigen, und deswegen iſt auch die Grube dicht mit Bohlen ausgeſchälet, damit das Waſſer ſich blos in die Erde einziehe, welches in 40 bis 48 Stunden geſchehen iſt. Doch verſchlingt eine magere Erde das Waſſer eher, als eine Fette, und wenn ein Regenwetter die Erde vorher ſchon angefeuchtet hat, ehe man ſie in die Grube bringt, ſo wird ſie auch natürlicherweiſe ehe brauchbar. Hat ſich das Waſſer völlig in die Erde gezogen, iſt die Ziegelerde durchgängig ſchmierig, und kann man mit einem Span oder Eiſen hinein ſtechen, ohne merkliche Erdklöße zu finden, ſo wirft man ſie aus der Grube auf ein Lager von Brettern, oder in einen hölzernen Kaſten, worinn ſie, wenn es nöthig iſt, mit Sand vermiſcht wird. Im erforderlichen Fall vermiſcht man mit dem fetten Ziegelthon den feinſten gelben Maurerſand. Wie und auf was für Art aber dieſe Vermiſchung geſchehen muß, damit die Erde zum Ziegelſtreichen brauchbar werde, dieſes alles kann der Ziegelſtreicher nicht anders erfahren, als daß er von der gefundenen Ziegelerde einige Ziegel ſtreichet, ſie trocknet und brennet. Findet man dieſe hart und veſt, und ſchadet ihnen die Witterung nicht, ſo iſt es ein Zeichen, daß die Erde gut ſey. Im Gegentheil muß man Sand untermiſchen, wieviel man aber hievon zu jeder Ziegelerde gebrauche, ſolches muß entweder durch Verſuche gleichfalls erforſchet werden, oder man kann ſolches auch aus der Fettigkeit und Schlüpfrigkeit der Ziegelerde beurtheilen, ob viel oder wenig Sand dazu gehöre. Denn fette Erde bedarf mehr Sand als magere Erde u. ſ. w. Einige Ziegelſtreicher ſumpfen die Erde vor dem Winter ein, und laſſen ſie bis zum Frühjahr liegen, da ſie denn erſt aus dem Sumpf zum Gebrauch geworfen wird.

Eintaſchen, Fr. empocher, (Seidenfärber) die rohe Seide in dazu eingerichtete leinene Säcke, zur Kochung in der Seife einpacken. (ſ. Kochung der Seide.)

Eintaucher, **Büttgeſelle**, **Schöpfer**, Fr. Ouvriers, (Papiermacher) iſt derjenige, der die Formen in den Papierzeug der Bütte eintaucht, und den Bogen Papier bildet. In hieſiger Gegend nennt man ihn insgemein Schöpfer.

Eintauchkeſſel, (Papiermacher) ein oben weiter, unten etwas ſchmälerer gerundeter oder bauchichter kupferner Keſſel, der auf einem Dreyfuß, und unter dieſem ein Kolenbecken ſtehet, damit der im Keſſel zum leimen des Papiers befindliche Leim beſtändig warm erhalten werde. Hierinn wird das Papier geleimt. (ſ. Papier leimen.) Dieſer

Digitized by Google

Dieſer Eintauchkeſſel ſcheint in Frankreich üblicher zu ſeyn, als in Deutſchland, denn wenigſtens in hieſiger Gegend bedient man ſich dagegen eines Leimfaſſes. Doch ſcheint der Keſſel vortheilhafter zu ſeyn.

Einteichen, ſ. Eindeichen.

Eintheilung der Kettenſeide oder Organſin. Die verſchiedene Gute der Seide nach ihrem innern Werth, Feinheit und Grobheit unterſcheidet man durch das Gewicht, (ſ. Seidenprobe) ſo daß wenn z. B. eine gewiſſe Anzahl Fäden von einer gleichen Länge, ſo und ſoviel As wieget, man ſogleich auf die Feinheit der Seide ſchließen kann. So nimt man z. B. zum Taffent Seide, deren Probe aus 360 Fäden 1¾ Elle lang beſtehet, und 24 bis 35 As wiegen, zum Atlaß von 35 bis über 40 As u. ſ. w.

Eintheilung und Figur der Blumenbeete, (Gärtner) eine Kunſt den Stellen, wo die Blumen hingepflanzet werden ſollen, eine beſondere Geſtalt durch zierliche Eintheilungen und figurliche Riſſe zu geben. Wer einen Blumengarten mit einem Küchengarten vereinigen will, der umziehet ohne große Mühe die viereckigen Quartiere des Küchenfeldes mit langen Beeten, die aber wenigſtens vier Fuß breit ſeyn müſſen. Denn dieſes iſt ſehr angenehm und bequem, indem man ſich ſodenn einer ausgedehnten ſchönen Ausſicht und Spazierganges zu erfreuen hat. Allein ſo leicht die Anlage dieſer einfachen Beete zu machen iſt, ſoviel Kenntniß und Geſchmack wird alsdenn erfordert, wenn die Blumenbeete alſo ſollen vertheilet werden, daß ſie in geſchickter Miſchung und Ordnung gehörig und vollſtändig ins Auge fallen, auch keine Gattung der andern hinderlich und nachtheilig werde. Wer ein abgeſondertes Blumenſtück anlegen will, der hat ſchon noch größere Mühe zu übernehmen. Jedoch kann man endlich ſehr leicht, nach Beſchaffenheit des Platzes, entweder nach eigener Erfindung oder auch einer vorher gemachten Zeichnung einen Riß darauf entwerfen, nach welchem man die Eintheilungen und Zierrathen machen will. Hierbey aber iſt folgendes nicht aus der Acht zu laſſen. 1) Meide man alle übertriebene Schnörkel und Kräuſelungen. Denn ob ſie zwar ſo lange ſie neu ſind, ſehr gut ausſehen, ſo verliehren ſie ihre Anmuth doch bald, wenn die Einfaſſung höher wächſet. Sie verengern den Platz, ziehen die Haare hinweg, und machen das Verpflanzen in Anſehung der Uebereinſtimmung ſehr ſchwer, auch ſind ſie nicht gut rein zu halten. Man darf deßwegen aber nicht alles rund oder viereckig machen, ſondern man kann doch den Blumenſtöcken eine einfache und zugleich dauerhafte Verzierung geben. 2) Müſſen die Hauptgänge nach Beſchaffenheit der Größe des Platzes 6, 7 bis 8 Fuß breit ſeyn, denen Zwiſchengängen aber muß man den vierten Theil der Hauptgänge zur Breite geben. Wenigſtens müſſen die Zwiſchengänge volle zwey Fuß breit ſeyn, oder man lauft Gefahr, daß die Blumen bey dem Durchgehen von den Kleidern beſchädigt oder zerſtöhret werden. Beydes der Hauptgang ſowohl, als auch die Zwiſchengänge, müſſen zur Tilgung des Unkrauts, und zur Bewirtung eines reinlichen Eintritts in den Garten bey naſſem Wetter eine Hand hoch mit gemahlener Gerberlohe oder mit groben Kiesſand ausgefüllet werden. Die Gare und Hitze der Gerberloh iſt vorzüglich für den Buchsbaum gut. Wenn man das Blumenſtück anlegen will, ſo läßt man die Erde 2 bis 3 Fuß tief umgraben, wobey man fleißig alle Unkrautwurzeln ausſuchet. Alsdenn läßt man die Erde waſſerrecht gleich und eben machen, und mit einem Brette oder auch durch zutreten alſo platt und glatt machen, als ein Brett ſelbſt. Sodann zeichnet man die auf dem Papier entworfene Figuren mit richtiger Abtheilung durch den Maasſtab, vermittelſt eines großen Stabes, auf der Erde. Die gemachten Riſſe werden ſogleich mit weißem Sande angefüllet, damit ein, bey der Arbeit etwa einfallender Regen die Zeichnung nicht unkenntlich machen könne. Wenn man den zum Blumenſtück beſtimmten Platz den Sommer vorher, ehe man im nächſten Herbſt an die Arbeit gehet, mit etwas dick geſäeten Hanf beſtellet, ſo iſt ſelbiges von überaus großen Nutzen. Denn der Hanf erſtickt und vertilget faſt alle Unkrautarten, und macht rein Land. Wann die Blumenſtücke abgeriſſen ſind, müſſen ſie auch eingefaſſet werden, d. i. nach den verſchiedenen Zügen der Riſſe mit mancherley Staudenwerk eingeſchränket und gleichſam umzäunt werden. (ſ. Einfaſſung der Blumenbeete.)

Einthun, (Handlung) Wechſelbriefe einthun, ſolche kaufen.

Einthun, (Bienenzucht) die Bruttafeln beſamen. Der Ausdruck iſt wol niederſächſiſch.

Einthüren, (Windmüller) die Flügel einthüren. Bey wenigem Winde in die Flügel der Windmühlen mehr Späne oder Schindeln, die man Thüren nennet, einſetzen, oder dagegen Segeltuch ausſpannen, damit der Wind die Flügel deſto ſtärker faſſe, die Flügel hurtiger umlaufen, und die Mühle ſtärker mahle. Der Gegenſatz iſt austhüren. (ſ. dieſes.)

Eintracht, ſ Einſchlag.

Eintrag, ſ. Einſchlag.

Eintragegabel, (Glashütte) eine etwa 3 Zoll lange Gabel, deren Schenkel bald enger bald weiter von einander ſtehen, je nachdem es der Gebrauch erfordert. Der eiſerne Stiel mit ſeiner Tille beträgt wol 6 Fuß in die Länge. Man bedient ſich ihrer die verfertigten Gläſer in den Kühlofen oder auch in die Kühlhafen zu legen.

Eintragekolben, ſ. Eintragelöffel.

Eintragelöffel, Eintragekolben, (Glashütte) eine, etwa eine Elle lang hoch geſtielte Schaufel, mit einem hölzernen 2 Ellen langen Stiel, womit die zum Glasmachen gemengten Materialien eingetragen werden.

Eintragelöffel, Einſetzlöffel, (Silberarbeiter, Probirer) ein kleiner kupferner Löffel, welcher dazu dienet, klein geſeilte oder andere Körper in die Kapelle unter der Muffel zu ſchütten. Bey dem Probirer iſt dieſer Löffel zwar zu dem nur gedachten Zweck gleichfalls beſtimmt, denn er iſt größer. Der Löffel an ſich iſt nämlich 1 bis 1½ Zoll weit, und er hat einen 3 Fuß langen Stiel.

Eintragen, Fr. Porter, (Handlung) einen Artikul, eine Partie, eine Schuld, eine eingenommene oder ausgegebene

gebene Summe u. dgl. in die dazu beſtimmten Handlungsbücher an gehörigen Ort einſchreiben.

Eintragen, (Bienenzucht) wird von Bienen geſagt, die fleißig Honig aus Blumen ſammlen, und Wachs und Honig eintragen.

Einträger, (Glashütte) der geringſte Arbeiter in der Glashütte, der aber doch ſehr viel zu thun hat. Es ſind größtentheils die Jungen, welche das Glasmachen lernen wollen. Ihre Beſchäftigung in einer Glashütte iſt, daß ſie den Platz, auf welchen ihr Meiſter mit ſeinen Geſellen arbeiten will, vom Schutt entledigen, die nöthigen Werkzeuge zur Arbeit herbey holen, und an ihren Ort legen, auch die Zurichtung des Braunſteins beſorgen, ferner die Stühle vor dem Ofen zurecht ſetzen, den Platz kehren, und den Staub mit Waſſerſpritzen löſchen, endlich die übrigen Arbeiter wecken. Während der Arbeit iſt ihr Geſchäfte, vorzuhalten, anzuheben, wenn ſie hiezu ſtark genug ſind, wo nicht, ſo thut ſolches der **Ballot**, (ſ. dieſen) auszuleeren, die Zahl der Stücke, welche gearbeitet worden, richtig zu beobachten, und wenn es Feyerabend iſt, wieder aufzuräumen.

Eintragsfäden, (Tapetenweber) auf kleinern Flieten, (ſ. dieſe) aufgewickelte Fäden zum Einſchlag der Hautelißetapete. Denn weil hier nicht, ſo wie bey dem gewöhnlichen Weben, der Einſchlagfaden der Breite des Zeuges nach, eingeſchoſſen werden kann, ſondern der Faden nur an einigen Stellen, nachdem es die Vorſchrift der Patron zu der Tapete erfordert, zwiſchen die Vorder- und Hinterfäden gezogen werden kann, ſo müſſen auch die mancherley Fäden, nach allen Farben und Schattirungen, jede beſonders aufgewickelt ſeyn. (ſ. hochſchäftige Tapeten.)

Einträncken, tränken, (Maler) die Leinwand oder eine andere Fläche mit Leimwaſſer beſtreichen, ehe man zum Malen oder Lackiren den Grund darauf anleget.

Einträncken, (Schmelzen) Metalle oder andere ſchmelzbare Sachen in ein bereits flüſſiges Metall bringen, damit jenes gleichfalls ſchmelze. Z. B. wenn derbe Erze und veſte Metalle in flüſſiges Bley geworfen werden, damit ſie deſto eher in Fluß kommen. Es heißt auch überhaupt Metalle beym Schmelzen zergehen laſſen.

Eintreiben, (Landwirthſchaft) das Vieh von der Weide nach Hauſe treiben, ſo von den Hirten geſchieht.

Eintreiben, ſ. Treiben.

Eintüpfen, (Jäger) wenn die Leithunde im Suchen mit der Naſe auf die Erde tüpfen, und hierdurch die Fährte zeigen.

Einwägewage, Erzwage, (Probirer) eine Wage, die zwar wie die Probirwage in einem Gehäuſe aufgezogen wird, aber ungleich ſtärker iſt, als die Probirwage, denn ſie muß 3 bis 4 Loth tragen können, und man verſieht ſie oft mit 1½ Zoll weiten Eichſchälchen. Erze, Metalle und Körner von den unächten Metallen werden hierauf gewogen, ſo wie auch das gekörnte Bley.

Einwalken, (Walkmüller.) Das Tuch oder Zeug, ſo lange walken, bis es auf einen gewiſſen Grad eingefilzet und dichter iſt, wodurch es an ſeiner Breite und Länge verliehret. (ſ. walken.) Bey dem Walken der ſämiſchgaren Leder heißt einwalken, den Tran gut in das Leder hineinbringen.

Einwandern, wird von fremden Handwerksgeſellen geſagt, wenn dieſe gereiſet kommen, und auf der Herberge abtreten. Dieſe Ankömmlinge heißen einwandernde Geſellen. Bey einigen Handwerkern, die keine öffentliche Herberge haben, und bey welchen daher die fremden Geſellen bey den Meiſtern Ablage haben, ſo daß die Meiſter die Ankömmlinge nach der Reihe bewirthen müſſen, heißt derjenige Meiſter, welcher den Fremden bewirthet, der **Einwanderungsmeiſter**.

Einwäſſern, Einweichen, (Haushaltung) Stockfiſch, Fleiſch oder andere Eßwaaren, in kaltes Waſſer legen. Sowohl friſches als Pökelfleiſch wird eingewäſſert, jenes, damit das Blut von dem Waſſer ausgezogen werde, dieſes, damit ſich das übermäßige Salz verliehre, doch Pökelfleiſch länger als friſches Fleiſch (ſ. auswäſſern.)

Einweben, Einwürken, (Weber) in Zeugarten, ſie mögen von einer Materie ſeyn, von welcher ſie wollen, verſchiedene Figuren, Streifen, Würfel, Blumen u. dgl. nicht allein durch den Einſchlag, ſondern auch durch die Kettenfäden vermittelſt des Zuges, der Kegel und des Zampels, oder aber mit Beyhülfe vieler angebrachter Schäfte, hinein würken, und ſie im Zeuge darſtellen. (ſ. faſonirte und gezogene Zeuge.)

Einwechſeln, (Bergwerk) anſtatt der verrotteten oder faul gewordenen einzelnen Stämpel oder Thürſtöcke u. dgl. neue einlegen.

Einweichen, Begießen, (Brauer, Brantweinbrenner) das zum Bier oder Brantwein beſtimmte Getreide, welches zu Malz gemacht werden ſoll, in dem Begieß- oder **Weichbottich** mit Waſſer begießen, und darinn eine Zeitlang ſtehen laſſen, damit es weich werde, und hernach zum Malz auskeime. Da die Getreidearten an Härte von einander unterſchieden ſind, ſo muß daher eine Art länger wie die andere im Waſſer bleiben. Beſonders findet dieſes ſtatt, wenn Sommer- und Wintergetreide, als Sommer und Wintergerſte, oder Sommergerſte und Weitzen zu gleicher Zeit gemalzt werden ſollen, denn alsdenn muß die Wintergerſte 24 Stunden eher und länger, als die Sommergerſte, ingleichen dieſe, zweymal 24 Stunden länger, denn der Weitzen und Hafer eingeweichet werden. Iſt aber wenig Wintergerſte vorhanden, ſo kann man ſie unten in den Weichbottich ſchütten, da ſie eher und mit dem andern Getreide gleich durchweichet. Jähriges und neues Getreide muß man nicht zum brauen zuſammen einweichen, denn es würde ungleich weichen und auswachſen, und auch viel zurück bleiben, folglich kein gutes Malz daraus werden. Wenn das kalte Waſſer auf das Getreide gegoſſen iſt, muß man es fleißig durcheinander rühren, beſonders wenn geringes oder ſchlechtes Getreide darunter iſt, ſo leere Hülſen in ſich hat, damit dieſe über ſich ſteigen und abgeſchöpft werden können. Man muß auch das kothige und ſchleimige Waſſer nach ſolchem Abſchöpfen ganz und gar abſeihen und ablaufen laſſen, damit der Brand und

Digitized by Google

Schleim des Weitzens und der Gerſte abgeführet werde. Sogleich muß aber wieder friſches Waſſer darauf gegoſſen werden. Allein damit man wiſſe, wenn das Getreide genug geweichet ſey, da man ſolches bey kaltem Wetter länger, als bey warmen in dem Weichbottich ſtehen laſſen muß, ſo greift man mit der Hand tief in den Bottich hinein, und hebt eine Hand voll des geweichten Getreides heraus, und wenn von der Gerſte die Körner ſich mit beyden Spitzen über den Nagel biegen laſſen, alſo zuſammengebogen ferner der untere Balg bricht, oder die Schale ſich von dem Kern ablöſet, der Kern ſich auch zwiſchen den Fingern aus der äußerſten Schale vorn heraus ſchieben läſſet, denn iſt die Gerſte genugſam eingeweicht. Im ganzen genommen, werden bey der Gerſte hiezu 3 Tage und Nächte erfordert. Weitzen und Haſer haben aber alsdenn genugſam geweicht, wenn ſich beyde, indem man eine Hand voll heraus nimt, gut zuſammen drucken laſſen. Beſonders muß man den Haſer nicht zu ſtark weichen laſſen, ſondern, weil er ohne dieß weichkörnig iſt, ſolchen nur mittelmäßig einweichen. Geſchiehet es aber aus Verſehen, daß ein oder das andere Getreide zu lange im Waſſer geweichet hätte, ſo muß man das Waſſer ſogleich ablaſſen, das Getreide aus dem Bottich bringen, und auf das dünnſte auseinander werfen und ausbreiten, wohl übertrocknen und wieder anziehen laſſen, ſo wird es ihm nicht beſonders viel ſchaden. Zum Beſchluß iſt noch zu bemerken, daß das Malz ſelten gelinget, wenn man verſchiedene Getreidarten vermiſcht einweichet, z. B. Gerſte und Weitzen zum Weißbier. Beſſer begießet und malzet man jede Art beſonders, und vermiſcht ſie nach dem Malzen erforderlich.

Einweichen des Saamens, (Landwirthſchaft) Manche glauben die Saamenkörner dadurch tragbar zu machen, wenn ſie dieſelbe vorher in einer ſalpeteriſchen Lauge einweichen, da dieſes Salz die vornehmſte Nahrung der Pflanzen iſt. Daher es auch kommen ſoll, daß ein ſolcher eingeweichter Saamen auf einem ungemiſteten Acker, oder auch unter dem Schnee bey dem Ausgange eben ſo aufſchießet, als auf einem gedüngeten Acker. Es folget aus vielen Umſtänden, daß das Wintergetreide, wenn der Saamen eingeweichet iſt, nicht ſoviel Zeit erfordert, ſeinen wachsthumlichen Trieb zu erlangen, als das Sommergetreide. Denn man kann merken, daß der Haſer eine längere Zeit im Waſſer liegen kann, ohne überflüſſig zu quillen und zu verderben, als Rocken, Weitzen und Gerſte, und ſo kann auch die Gerſte wieder etwas länger ausdauern, als die übrigen beyden Getreidearten. Jedoch muß der Saamen nicht zu lange über 24 oder 30 Stunden ſtehen, ſonſt kann er Schaden nehmen. Man bereitet dieſe Lauge zum Einweichen des Getreides gemeiniglich aus 1 Theil Salpeter und 3 Theilen Pottaſch, und ein verſtändiger Landwirth muß durch angeſtellte Verſuche ſich nach der Schwere, Güte und Stärke ſeines Ackers bey dem Einweichen richten. Die eigentliche Zeit des Einweichens läſſet ſich auf eine bis 10 Stunden ſo genau nicht beſtimmen, indem ſowohl das Wetter, als auch andere Umſtände und Hinderniſſe bisweilen einen Querſtrich machen, daß nicht die verhoffte Wirkung erfolget. Ueberhaupt iſt es hinlänglich, wenn das Wintergetreide 36 Stunden im Einweichen und Begießen ſtehen bleibt. Jedoch iſt es auch nicht gleich verdorben, wenn es nach Beſchaffenheit der Umſtände, die ein geſchickter Landwirth beobachten muß, acht bis zehn Stunden länger ſtünde. Es muß aber nothwendig im Bottich bleiben, und keinesweges der freyen Luft überlaſſen, oder als Malz aufeinander geſchüttet werden, indem das wirkende Weſen des Oels gar zu leicht durch die Wärme in Bewegung gebracht würde, daß nicht allein die Wurzeln, welches noch angienge, ſondern auch bald darauf das Keimchen hervor kriecht, welches ſchädlich iſt, und mit der Egge gar leicht weggeſtoßen würde. Deſtwegen muß man es wie Luftmalz auf die Böden ganz dünne aufſchütten, oft wenden, und trocknen laſſen, alſo daß nicht die geringſte Spur einiger Keime ſich zeiget. Dergleichen getrockneten Saamen muß man auf Haufen ſchütten, und bis zur Säezeit, ſowohl Winters als Sommers aufheben, wobey nicht zu beſorgen iſt, daß die Mäuſe nur den geringſten Schaden daran thun würden. Im übrigen muß man bemerken, daß der Sommerrocken und Sommerweitzen nicht ſo lange quellen darf, als die Winterfrüchte. Ein Landwirth, welcher ſowohl dem Haſer als der Gerſte hinlänglichen Trieb vermittelſt der Einweichung giebt, der kann das ſchlechteſte Haſerland, wo nicht vollkommen gut machen, jedoch verbeſſern, ſo wie auch das Gerſtenland, auch dabey den vierten Theil des Saamens erſparen, ohne zu beſorgen, daß der Acker zu dünne beſaamet werde. Die Hülſenfrüchte können gleichergeſtalt eingeweichet werden, jedoch nicht über 12 Stunden, ſonſt iſt zu befürchten, daß die meiſten, als Erbſen oder Bohnen, überquellen und nicht aufgehen. Mit dem Einweichen des Rubſaamens wird endlich alſo verfahren. Man ſchütte ſoviel, als auf jeden halben Tag zur Ausſaat nöthig iſt, auf einen Aeſtrich, mache in der Mitte eine Grube, und gieße von dem oleum vegetabile mit ſeinen Zuſätzen hinein, und rühre ſo lange durcheinander, bis der Saamen überall naß iſt. Wenn er nun ein paar Stunden gelegen hat, und die Feuchtigkeit eingezogen iſt, ſo daß der Saamen wieder auseinander fiele, muß man ihn nochmals einſprengen, und ſo denn wieder umrühren, dieſes auch ſo lange wiederholen, bis der Saamen nichts mehr annehmen will. Damit man aber kein ungleiches Wachsthum verurſache, muß dahin geſehen werden, daß der Saamen in die friſche Furche geſäet werde, weil diejenigen Körner, die in die ausgedorrte Erde fallen, zurück bleiben, und eine gute Zeit ſpäter aufgehen. Es muß aber der Saamen nicht dick, ſondern dünne geſäet werden, weil er beſſer fort komt, als wenn der Acker überſaamet iſt; wiewohl dieſe Befeuchtung des Saamens und Ackers vielen zu künſtlich ſcheint, und in der Erfahrung der Erwartung nicht entſprechen ſoll.

Einweichen, (Wäſcherin) die ſchwarze Wäſche vor dem Waſchen ſtückweiſe in eine Waſchwanne legen, und über ſelbige warmes Waſſer, ſo auch wol mit Lauge vermiſcht wird, gießen, damit der Schmutz ſich erweiche und hernach beſſer ausgewaſchen werden könne. Je ſchwärzer

die

Digitized by Google

die Wäſche iſt, deſto mehr Lauge wird hinzugeſetzt, und manche beuchen noch nachher.

Einweichen ſein Meiſterſtück, ſagen die Rothgerber, welche Meiſter werden wollen. (ſ. Rothgerber)

Einweichen, ſ. Einwäſſern.

Einweiſen, (Bergbau) dem Beamten, dem Schichtmeiſter, dem Steiger deutlich anzeigen, was ſie in und auſſer der Grube zu beobachten haben, damit ſie durch ſolche Anweiſſung ihren Grubenbau recht anſtellen, und nach Bezeichnung des Lochſteins einander nicht zu nahe bauen. Auch werden die Untergebenen hiebey zu ihrer Pflicht gegen die eingewieſenen Bergbeamten erinnert.

Einweiſen, (Jäger) wenn einem neuen Jäger oder Förſter von den Forſtbeamten mit Zuziehung der in- und ausländiſchen Grenznachbaren, wie auch einiger alten Mannſchaft, die Grenzen des Reviers genau gezeiget werden, ihm auch zugleich eine gedruckte Wild- oder Forſtordnung übergeben, und über ſolche veſt zu halten, von Herrſchaftswegen bedeutet wird.

Einwerfen, (Forſtweſen) wo Floßholz geſchlagen wird, da wird ſolches bey Winterzeit auf Schlitten an die Flosbäche geführet, und zeilweiſe hingeleget. Wenn nun des Frühjahrs der Waldſchnee anfängt zu ſchmelzen, und das Holz abgeflößet werden ſoll, denn wird ſolches durch Weiber und Kinder in den Bach auf das Waſſer geworfen.

Einwerfen, (Kürſchner, Schneider) kleinere Theile in ein Kleidungsſtück einſetzen und einnehen. Insbeſondere ſagt der Schneider, den Ermel eines Kleides einwerfen.

Einwerfer, Fr. Chargeur, auf Eiſenhütten, ſoviel als der Aufgeber. (ſ. dieſen)

Einwickeln, eine Sache in etwas einhüllen, damit bedecken, z. B. in Papier oder Leinwand eine Sache einwickeln.

Einwiegen, (Scheidekunſt) zu den zu machenden Proben, das Erz und Zuſchläge, an Bley, Fluß u. ſ. w. abwiegen, zuſammen miſchen, in die Scherbentiegel oder Tutten bringen, und alſo zum Einſetzen völlig vorbereiten.

Einwitterung, (Bergwerk) wenn das Waſſer, welches allenthalben in der Erde befindlich iſt, die Mineralien aufgelöſet und hier und da zuſammen gehäuft hat, ſo entſtehen bey dieſer Vermiſchung, nachdem die Körper beſchaffen ſind, die untereinander vermengt worden, verſchiedene Gährungen und Auflöſungen, aus dieſen aber mancherley Dämpfe, die in die Höhe ſteigen, und ſich in der Luft vereinigen. Dieſe Dämpfe, die einen Ausgang ſuchen, richten ſich nach dem Zuge der Luft, ſie vereinigen ſich daher mit den Wettern in den Gängen und Klüften, ſie ſammlen ſich an dieſen Orten, ſetzen die ſchweren Theile ab, und nachher erfüllen ſie dieſe Höhlungen mit Mineralien, die durch die Länge der Zeit durch die genaue Verbindung und Anziehung der aneinander gehäuften Theile hart, und endlich durch die Wärme des Erdbodens ganz veſt werden. Nachdem nun die Materie dieſer Schwaden, und die Verhältniſſe der untereinander gemiſchten Dinge beſchaffen ſind, ſo entſtehen auch verſchiedene Arten der Mineralien, und beſonders Kieſe und Erze, und wenn dieſe Schwaden Salze, Schwefel und Arſenik enthalten, ſo entſtehen Metalle. Man bemerkt dieß in den Grubengebäuen, daß die mit Mineralien erfüllte Luft bald ein bald an, bald wieder auswittert.

Einwürken, ſ. Einweben.

Einzängeln, (Hammerwerk) in dem Schmelzen die Theile, Stücke, Schiebel ꝛc. mit denen dazu gehörigen Zangen faſſen.

Einzapfen, (Zimmermann und andere Holzarbeiter) ein Stück Holz, welches einen Zapfen (ſ. dieſen) hat, in ein anderes Stück Holz, welches deshalb ein Zapfenloch erhält, einſetzen, einfügen. Z. B. einen Ständer, eine Säule in die Schwelle einzapfen, einlochen. So wird auch von dem Tiſchler ein Stück Holz in das andere eingezapft, indem ein Stück einen Zapfen erhält, der ſich genau in ein Zapfenloch des andern Stücks paſſet. Dieſe Verzapfung wird insgemein vernagelt, und von dem Tiſchler, Stuhlmacher ꝛc. auch wol noch mit Leim beveſtiget.

Einzapfen, nach Oeffnung des Zapfens aus einer Tonne flüſſige Sachen, als Wein, Bier, Oel in ein anderes Gefäß fließen laſſen.

Einzäunen, (Landwirthſchaft) einen Garten, ein Feld, eine Wieſe oder andern Platz, den man hegen, und vor dem Anlauf wilder und zahmer Thiere, bewahren will, mit einem Zaune von Planken und Bohlen umgeben.

Einziehen, (Gold- und Silberarbeiter) die Metallbleche enger machen. Dieſes geſchiehet, wenn die Hammerſchläge unter einem Winkel auf das Blech geführet werden, wodurch ſolches länger, aber auch enger wird. Z. B. den Hals einer ſilbernen Kannen einziehen.

Einziehen die Segel, (Schiffahrt) die Segel eines Schiffes herunter laſſen, daß der Wind nicht mehr darinn blaſen und ſie ausſpannen kann.

Einziehen, (Zimmermann) einen Balken, eine Schwelle in einem ſchon fertig ſtehenden Gebäude beveſtigen, und es an der Stelle des alten, der weggeſchafft iſt, einlegen. Daher wird ein ſolcher Balken oder die Schwelle auch ein Einzug genennt.

Einziehung, Fr. Scotie, (Baukunſt) iſt bey der Säulenordnung ein gebogenes aus zweyen Quadranten zuſammengeſetztes Glied, welches in dem Schaftgeſimſe, auch zuweilen in dem Fußgeſimſe gebraucht wird, wovon der oberſte Quadrant nur einen halb ſo langen Durchmeſſer, als der unterſte Quadrant hat.

Einziehung, Verdünnung der Mauern, (Baukunſt) Die Mauern eines Gebäudes müſſen nicht in einer ſenkrechten Linie von unten bis oben aufgeführet werden, ſondern allmählich von unten hinauf an Stärke abnehmen; welches denn durch gedachte Benennung angezeiget wird. Dieſes geſchiehet ſowohl deſſentwegen, weil die obern Mauern nicht ſoviel als die untern zu tragen, und daher die übrige Dicke nicht nöthig haben, ſondern auch weil dergleichen hohe gleich dicke Mauern gefährlich ſtehen. Deßwegen muſſen nach der Regel der Baukunſt, die Mauern über-

Digitized by Google

übereinander an Stärke abnehmen, ſo daß die Mauer des Grundbaues über der Erde dicker iſt, als in dem erſten Stockwerk darüber, und die Mauer des erſten Stockwerks wieder dicker, als die Mauer des zweyten, und ſofort. Die allgemeine Regel der Baukunſt beſiehlt bey der Ausführung dergleichen Wände, daß das Abnehmen der Mauer zugeſpitzt fort laufe, d. i. daß ſowohl aus- als inwendig die Mauer abnehme, und folglich keine Abſätze entſtehen, ſondern die Mauer abnehmend von beyden Seiten hinauf fort laufe. Dem allen ohngeachtet müſſen ſolche Mauern doch nicht ſo gemauert werden, daß die äußerſten Flächen geneigt ſtehen, ſondern daß dieſelben ſenkrecht ſind. Denn dergleichen Mauern bleiben von der Witterung naß und ſchlagen aus. Man muß deßwegen die Dicke der Mauer ſtufenweiſe abnehmen laſſen, jedoch daß die Flächen auswärts allezeit ſenkrecht aufwärts ſtehen. Inwendig aber iſt die Mauer eines jeden Stockwerks dünner, aber nicht zu bemerken, weil die Decke eines jeden Stockwerks dieſe Ungleichheit verbirget und decket. Wieviel nun aber bey einer jeden Mauer eingezogen werden muß, ſolches muß durch gewiſſe Regeln veſt geſtellet werden. Zuförderſt muß man einen Unterſcheid machen zwiſchen Ziegelmauern, und ſolchen, die aus gehauenen Steinen aufgeführet werden. Denn die Ziegelmauern müſſen ſich nach ihrem Ziegelmaas richten. Bey dieſen Mauern will Scamozi unten drey Ziegellängen, hiernächſt zwey und eine halbe Ziegellänge, und drittens zwey Ziegellängen zur Dicke haben. Wie Vitruvius will, ſoll man unten die Mauern zweyziegelicht machen; und denn ſollen unten die Grundmauern ſechs Ziegellängen dicke ſeyn. Man verſtehet aber hier Ziegel, die einen Fuß lang ſind. Dieſe Regel iſt nach Goldmanns Meinung gut, wenn bey öffentlichen Gebäuden Ziegel gebraucht werden, die anderthalb Fuß lang ſind, und denn kann jeder Abſatz der Mauer ſeine Dicke oder ſein Gewölbe tragen. Die mittelſte Dicke der Mauer, ſo zu ſagen ihr Kern oder Mark, würde das Dach tragen, und die Laſt wäre gehörig vertheilt, indem jeder Theil der Mauer ſeine eigene Laſt trüge. Bey Mauern von gehauenen Steinen muß man anders verfahren, worunter denn auch diejenigen gehören, die auswendig mit ſolchen Steinen bekleidet werden, und inwendig nur Ziegelmauern ſind. Bey großen Laſtgebäuden, Thürmen, Kirchen und andern großen öffentlichen Gebäuden, muß die Mauer inwendig und auswendig ſoviel eingezogen werden, daß die ganze Vorſtehung oder Ausladung der obern Ordnung, auf dem Abſatz der Mauer Fuß findet, und es müſſen durch Unterſetzung die untern Glieder, welche verſunken zu ſeyn ſcheinen würden, wiederum erhöhet und ſichtbar gemacht werden. Alſo müſſen auch die Wandpfeiler auf dieſem Abſatze ruhen, und ihre Bögen oder Gewölber tragen. Wenn aber durchgehende Säulen gebraucht werden, muß die Untermauer gleichſam die Bühne, ſo breit ſeyn, daß auf deren Ausladung oder Abſatze die Wandpfeiler mit ihrem Säulenfuß und Unterſatz ruhen können, und noch ein wenig Rand übrig bleibe, zum wenigſten ſo breit als der zwölfte oder zehnte Theil der Höhe des Unterſatzes beträget. Hernach ziehet man die Mauer des erſten Stockwerks ſoviel ein, daß die Wandpfeiler einen halben Model (nämlich den vierten Theil ihrer Dicke) aus der Wand heraus ſtehen. In dem andern Stockwerk kann die Mauer inwendig und auswendig ſoviel eingezogen werden, als die Verdünnung des Stammes in der Ordnung erfordert, nämlich bey den drey erſten Ordnungen um den fünften, bey den beyden letzten um den ſechſten Theil des Models. Man kann ſolche Verdünnungen der Mauer auch gebrauchen, wenn gleich die Stämme der Wandſäulen nicht verdünnet ſind. In allen dieſen Einziehungen der Mauern kann man oben mit einem Leiſtenwerk zum wenigſten mit einer Rinnleiſte, die vorſtehende Mauer krönen, damit der Abſatz der Mauer vor dem Regen beſchirmet werde. Wenn man drey Reihen Wandpfeiler über einander ſetzet, kann man die Mauer folgendergeſtalt einziehen: Man ziehe die Mauer in jeder Reihe um einen halben Model derſelben Reihe zurück, jedoch müſſen die Mittelpunkte der auf einander ſtehenden Pfeiler alſo ſenkrecht auf einander treffen, daß der auf einander geſetzten Wandpfeilerachſen eine ſenkrechte Linie machen. Bey Wohnungsgebäuden iſt es am beſten, daß man das unterſte Stockwerk nach bäueriſcher Art, ohne Säulen, verfertiget, und darüber einen Unterbalken, faſt auf Art des Deckels des toſkaniſchen Säulenſtuhls leget, jedoch daß man eine Rinnleiſte mit ihrem Ueberſchlag darauf ſetze. In dem andern Stockwerk können alsdenn Säulen oder Wandpfeiler gebraucht, und die Einziehung der Mauer kann alſo gemacht werden, daß alle Ausladungen der Ordnung auf einer ganzen Mauer zu ſtehen kommen.

Einzirken, (Jäger) ſ. Einkreiſen.

Einzug, (Zimmermann) ein Balken oder eine Schwelle, ſo in ein fertiges Haus anſtatt eines alten Balkens eingezogen (eingeleget) wird. (ſ. Einziehen.)

Einzwängen, **Einzwingen**, (Holzarbeiter) in eine Preſſe ſpannen, z. B. zwey zuſammengefügte und geleimte Bretter, oder ein Buch einzwängen.

Einzwingen. ſ. **Einzwängen**.

Eisachat, **Kryſtallachat**, (Bergwerk) ein Achat, der eine Eisfarbe hat, wovon er auch den Namen führet.

Eisalabaſter, eine Art Alabaſter im hohenſteiniſchen, der dem Eiſe ähnlich ſiehet.

Eisbalken, (Waſſerbau) ein ſchräge gerichteter Balken an den Eisböcken, der mit dem Horizont einen ſpitzen Winkel macht. (ſ. Eisbock) Er iſt gewöhnlich mit Eiſen beſchlagen, um ihn dauerhafter zu machen.

Eisbaum, ſ. **Eisbock**.

Eisbecher, die von Eis gemachten, und beſonders in Italien und Oberdeutſchland zur Kühlung des Getränkes ſehr üblichen Becher. Sie ſehen dem Kryſtall nicht ungleich, und ſind von ziemlicher Härte, ſonderlich wenn ſie von Gletſchereiſe aus der Schweiz oder von dem Eiſe der Alpen gemacht werden, welches Eis einige Jahre alt, und ſo hart wird, als ein Stein, daß es nicht leichtlich zerſchmelzet. Dergleichen Eis iſt auch in dem Monte di Feſchio ſo häufig zu finden, daß man ganz Italien damit verſor-

Digitized by Google

verſorgen kann. Es werden aber zu ſolchen Eisbechern gute Eisgruben erfordert, um allezeit recht gefrornes Eis zu haben. (ſ. Eisgrube.)

Eisbein, (Jäger und Schlächter) der halbe Theil oder ein Knochen mit ſeinem Fleiſche von dem Schloß eines wilden und zahmen Thieres, insbeſondere bey zahmen Thieren eines Schweines. Wenn beyde Knochen noch beyſammen ſind, denn heißt es alſo das Schloß. Das Eisbein verbindet ſolchergeſtalt die Schalen mit dem Schlägel.

Eisbier, (Bergwerk) Bier und andere Ergötzlichkeiten, die den Berg- und Hüttenarbeitern gegeben werden, weil ſie die Gruben im Winter aufgeeiſet halten. Man giebt es in den ſächſiſchen Bergwerken zuweilen erſt nachher um Pfingſten.

Eisbock, Eisbäume, Eisbalken, Eisbrecher, (Waſſerbau) hölzerne Böcke, die mit Eiſen beſchlagen ſind, und den Gang des Eiſes befördern helfen, indem ſich die aufgethürmten Eisfelder daran zerſtoßen und in kleinere Schollen verwandeln, wodurch die Gewalt des Eiſes bey ſeinem Gange unterbrochen wird. Der Rücken des Eisbrechers muß daher mit dem Horizont einen ſpitzigen Winkel machen, daß die Gewalt des Strohms das Eis auf den Rücken der Eisbrecher hinaufſchieben kann, wodurch die Eisfelder zerſchollen. Man hat einfache und doppelte Eisböcke. Der einfache beſteht aus einem ſtarken Eisbalken, deſſen Richtung mit dem Horizont einen ſpitzen Winkel macht, daß ſich die Eisſcholle darauf nach und nach erheben kann. Der Rücken des Balkens iſt mit ſtarkem Eiſen beſchlagen, ſowohl den Eisbalken zu ſchützen, als auch daß ſich die Eisſcholle deſto leichter zerſchelle. Dieſer Eisbalken ruhet auf ſchräge eingeſchlagenen Pfählen, welche durch eine verdoppelte Schwelle, die von dem hintern Ende des Balkens in gerader Richtung angebracht iſt, hindurch gehen, und nicht allein durch ihre gegen den Stoß gerichtete Schräge, ſondern auch durch die Strebebänder, welche oberwärts über der Schwelle und an den Pfählen angebracht ſind, gehalten werden, daß ſie nicht brechen. Der Gipfel oder das höchſte vorderſte Ende des Eisbalkens muß über das höchſte Waſſer hervorragen, die Schwelle aber das niedrigſte erreichen. Je länger nun der Eisbalken zu haben iſt, deſto ſchräger kann er zu liegen kommen, und deſto mächtiger iſt auch die Gegenwirkung des Eisbrechers. Dergleichen einfache Eisböcke werden in der weiteſten Entfernung von den Strohmwerken oder Brücken angeleget, daß ſie nur die Eisfelder vors erſte durchreiſſen ſollen. Sie werden allemal mit dem höchſten Ende gegen die Brücken oder Strohmwerke geſtellet. Von der Schwelle bis zum Rücken des Eisbalkens werden die Böcke mit Planken verſchalet, daß nicht die Schärfe der Eisſchollen die Pfähle abreibe. Die doppelten Eisböcke ſind von den einfachen nur darinn unterſchieden, daß zwey bis drey beſchriebene Wände neben einander errichtet werden, und der Haupteisbalken ein wenig höher geſtellt wird, als die Seitenbalken der Nebenwände. Denn auf dieſen komt doch vornämlich die Zertrümmerung der Eisſcholle an. Endlich iſt nicht zu vergeſſen, daß vor den unterſten Verbindungen des Eisbalkens mit der Schwelle ſenkrechte Pfähle vorzuſchlagen ſind, dem Stoß des Grundeiſes zu begegnen, als wodurch der Eisbalken nur gar zu leicht aus ſeinem Zapfen geriſſen wird. Es giebt auch pyramidaliſche Eisböcke, welche vom Rücken an ſich gegen die Strohmfläche zu abdachen, es ſind aber insgemein ſehr ſchwache Gebäude, weil die Sparren auf die Pfähle aufgeſetzt werden müſſen, und von den vorbeyfahrenden Eisfeldern immer an der Abdachung beſchädiget werden. Sie weiſen auch die Eisſchollen dergeſtalt ſeitwärts ab, und drehen ſie herum, daß nur wenige gehörig herauf rennen. ſ. D. K. E. Th. 10. Fig. 550, 551, 552, 553, 554.

Eisbrecher, ſ. **Eisbock.**

Eisbüchſe, (Zuckerbäcker) eine hohe runde zinnerne Büchſe mit einem Deckel, ſo die Geſtalt einer Walze hat. Sie wird gebraucht, das Gefrorne darinn zuzubereiten, indem der Zuckerbäcker den mit Zucker verſüßten Obſtſaft in dieſe Büchſe bringt, ſelbige mit dem Deckel verwahret, und ſie nachher in den mit Eis angefüllten Keſſel ſetzt. (ſ. Gefrornes.)

Eisdach, (Landwirthſchaft) beſonders in Niederſachſen das Riedt- oder Schilfrohr, welches im Winter auf dem Eiſe geſchnitten, und zu den Dächern der Häuſer gebraucht wird.

Eiſen, ſ. **Aufeiſen.**

Eiſen, ein ſchwerflüßiges Metall von weißgrauer Farbe und einem weißlichen Bruch, ſo ohne Zweifel der menſchlichen Geſellſchaft den größten Nutzen unter allen Metallen ſtiftet, indem hieraus viele unentbehrliche Werkzeuge entſtehen. An Härte übertrifft dieſes Metall alle übrigen, und dem ohnerachtet iſt es zähe, wenn es eine vorzügliche Güte hat. Beyde Eigenſchaften zuſammengenommen, enthalten ohnſtreitig den Grund, daß kein Metall ſo elaſtiſch iſt, als dieſes. Nach dem Zinn hat es die geringſte beſondere Schwere, denn es verhält ſich in dieſer Abſicht zum reinen Waſſer wie 8—1. Durch das Scheidewaſſer läßt es ſich leicht, aber ohne Kunſt durch das Queckſilber auflöſen. Seine innerlichen Beſtandtheile ſind mehrentheils ſäuerliches Salz, fixe Erde, ſpröder Schwefel und etwas weniges vom Merkurius. Es läßt ſich mit allen übrigen Metallen leicht vereinigen, nur nicht mit dem Bley, und es iſt eine bekannte Sache, daß es von dem Magnet angezogen wird, und daß es ſogar in künſtliche Magnete verwandelt werden kann. In allen Reichen der Natur findet man Spuren von dieſem Metall, und daher iſt beynahe kein Land, das nicht Eiſenerze haben ſollte, nur mit dem Unterſchiede, daß dieſe in verſchiedenen Ländern nur ſo wenig Eiſen geben, daß es kaum die aufgewandten Koſten erſetzet, oder daß es dagegen ein ſprödes Eiſen giebt, welchen Fehler aber man vielleicht durch Kunſt und Erfahrung verbeſſern könnte. Man findet es in den Gebirgen und auch auf der Oberfläche der Erde. Es hält ſchwer, ehe es flüßig wird, und daher bedienen ſich diejenigen Profeſſioniſten, die es verarbeiten, bey der Bearbeitung einer andern Eigenſchaft dieſes Metalls mit mehrerm Vortheil, da es leicht glühend wird, und ſich unter dem Hammer

ſtrecken und bilden läßt. Seine vorzügliche Härte, die ſich durch die Kunſt verſtärken läßt, macht es zu ſehr vielen Werkzeugen geſchickt, wodurch man dieſes Metall ſogar ſelbſt ſchneiden und bearbeiten kann, ſo wie auch alle übrigen Metalle durch dieſe Werkzeuge bearbeitet, und die mehreſten übrigen Körper zertheilet werden. Wegen ſeiner Federhärte werden hieraus die ſtärkſten Federn gemacht, und da es im Gegentheil durch das Ausglühen geſchmeidiger wird, ſo läßt es ſich auch ſogar zu Draht ausziehen. Sein Nutzen würde noch größer ſeyn, wenn es nicht einen doppelten Fehler hätte, daß es wegen ſeiner vielen irdiſchen Theile gar leicht im Feuer zu Schlacken verbrennet, und daß es durch einen braunrothen Roſt im Waſſer und in der Luft verzehret wird. Alles dieſes beſtätiget die Unterſuchung des Naturforſchers, auch die Erfahrung ſo vieler Handwerker, die in dieſem Metalle arbeiten, indem daraus von dieſen verſchiedenen Arbeitern unentbehrliche und tauſend nöthige Dinge verfertiget werden. Das Eiſen findet man entweder gediehen oder vererzet. Das gediehene Eiſen findet man nur ſelten, und gemeiniglich in Körnern oder ſtückweiſe. Zuweilen fließt es auch in Bergwerken, von der Hitze des unterirdiſchen Feuers, wie Waſſer, ſo daß die Figur der von den nahe ſtehenden Bäumen im Vorbeyfließen, etwa darinn gefallenen Blätter, dieſem Metall ſo ſtark eingedruckt wird, daß ſie auch, wenn das Eiſen verhärtet, ganz deutlich zu ſehen iſt. Oder es wird auch durch die gewaltſame durchdringende Hitze des ſogenannten Erdfeuers das lautere Eiſen, mitten in den Steinen, geſchmolzen, und ſtückweiſe an dem Steine hangend herausgetrieben. Das vererzte Eiſen hingegen beſteht aus einem mit Quarz und Sanderde oder Kieſe vermiſchten Erze und Stuffen. Dieſe ſind meiſtens braun oder ſchwarz von Farbe, rothgelb eingeſprengt, und gleichſam vom Roſte hier und da überlaufen; doch müſſen ſie zugleich, wenn ſie gut ſind, etwas blinken und im Anfuhlen ziemlich ſchwer ſeyn. Dieſe Erze und Eiſenſtuffen werden durch die ſogenannte Puchwerke und große eiſerne Hämmer zerbrochen und zerſchlagen; alsdenn geſchmolzen in große Gußarbeit auf dem hohen Ofen verwandelt, oder in ſtarke Stücken und Stangen geſchmidet, und zum Verkauf aufbehalten. Es hat das Eiſen, wenn es auch nur mit einem Magnet beſtrichen wird, eine polariſche oder nordenſuchende Eigenſchaft, wodurch es, wenn es nur gehörig angebracht iſt, ſich mit einem Ende gegen Norden, und mit dem andern gegen Süden zu kehren pfleget, welches aber, nach einiger neuer Naturforſcher Meinung, nicht urſprünglich von dem Eiſen ſelbſt herkomt, ſondern von dem magnetiſchen Ausdunſt der Erde, welcher daſſelbe wie die Luft durchſtreichet, wenn es gearbeitet wird, oder lange an einem Orte liegt. Dieſe magnetiſche Eigenſchaft iſt auch die Urſache, daß es bald roſtet. Denn weil es ſeiner Natur nach warm, und alſo mehr trocken als feucht iſt, ſo ziehet es durch ſolche Eigenſchaft die ihm mangelnde Feuchtigkeit von außen an ſich, die ihm denn bald den Roſt zuzieht. Man kann es aber, ſo wie auch alle Stahlarbeit, leicht davor bewahren, wenn man es mit einem auf folgende Art bereiteten Oel zuweilen beſtreichet. Man reibe Bleyglöte im klaren Baumöle auf einem Steine auf das allerfeinſte, thut ſelbige in eine dünne durchſcheinende Büchſe von Lindenholz, hängt ſie an die Sonne, oder ſonſt an die Wärme, ſo lange, bis ein reines und ſüßes Oel durchdringt, welches allen Roſt verhütet. Die Eiſenarbeiter überziehen es dagegen blos mit Pech oder Leinöl, oder mit einer Oelfarbe. Der innern Güte nach ſind die Eiſenarten ſehr von einander verſchieden. Das beſte iſt das ſchwediſche. Doch findet man auch itzt in Deutſchland ſehr gutes Eiſen, insbeſondere auf dem Harz. Das Eiſen iſt wol unſtreitig das allernützlichſte Metall, weil es allen Ständen dienet. Man verarbeitet es auf zweyerley Art, entweder gegoſſen oder gehämmert. Durch den Guß werden verſchiedene große Stücke hervorgebracht, als Kanonen, Feuermörſer von allerley Größe, Bomben und Stückkugeln, verſchiedene Hausgeräthe, an Oefen, Kaminplatten, Töpfen, Mörſern und dergleichen mehr, die aber den Fehler haben, daß ſie ſpröde ſind, und leicht ſpringen, dieſerhalb werden durch den Hammer weit mehr große, mittelmäßige und kleine, ſogar feine Dinge, aus Eiſen geſchmidet, welche die mancherley Schmide, Schlöſſer, Uhrmacher und andere Handwerker mit ungemeiner Kunſt und Geſchicklichkeit hervorbringen. Dieſerhalb iſt auch unter allen Metallarbeitern die Zahl der Eiſenſchmide und der verſchiedenen Metallarbeiter die ſtärkſte.

Eiſen, (Bildhauer) unter dieſer Benennung begreift der Bildhauer und Steinmetz alle diejenigen Meißel und Werkzeuge, womit ſie Figuren und Verzierungen in Stein und Holz ausarbeiten, doch erhalten ſie nach ihren verſchiedenen Wendungen und Geſtalten wieder verſchiedene Beynamen, z. B. **Spitzeiſen, Zahneiſen** ꝛc. (ſ. an ſeinem Ort.)

Eiſen, ſ. **Bergeiſen.**

Eiſen, (Drechsler) ſ. **Dreheiſen.**

Eiſen, (Jägerey) es giebt verſchiedene Werkzeuge, Maſchinen und Fallen von Eiſen, womit der Jäger die Raubthiere abfängt, und dem Wildpret nachſtellet, als da ſind Fangeiſen, die ſogenanten Schwanhälſe oder **Berlinereiſen,** Tellereiſen, Tritteiſen, und dergleichen. Dieſe erhalten wieder nach den verſchiedenen Thieren, wobey ſie angewendet werden, verſchiedene Größen und Beynamen, als **Wolfs- Fuchs-** und **Mardereiſen,** u. ſ. w. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Eiſen, Fr. Ciſelets, (Leder- Tapetenmanufaktur) Eiſen, womit die ledernen Tapeten gedruckt werden. Auf einer Seite dieſer Eiſen ſind verſchiedene Figuren eingegraben, mit welchen man auf die Leder Zierrathen aufdrucket. Es ſind alſo im Grunde betrachtet Stämpel.

Eiſen, (Münze) das Obereiſen, welches ehedem beym Prägen auf das Untereiſen geſetzt wurde, und worauf man den Hammer richtete.

Eiſen, (Schieferbrecher) gewiſſe Keile, womit man die Schieferblöcke von dem Felſen abſprenget. Diejenigen, welche insbeſondere dieſen Namen führen, werden gebraucht, die an den Seiten hängen gebliebene Werkſtücken abzuſchlagen, und die Seiten gleich zu machen.

Digitized by Google

Eiſenadern, ſ. Eiſengang.

Eiſenamalgama, ſ. folgendes.

Eiſen amalgamiren, Eiſenamalgama, (Scheidekunſt.) Man löſe Merkurium ſublimatum in Salzgeiſt auf, in dieſe Auflöſung aber, die man in der Wärme erhalten muß, thue man nach und nach ein wenig reine Feilſpäne, die von dieſer Solution aufgelöſet werden. Man ſcheide aus dieſer Auflöſung, worinn ſich das Queckſilber mit einer rothen Erde niederſchlägt, das Flüßige von dem Veſten, und treibe das letztere, ſo entſteht daraus ein Amalgama.

Eiſen anfahren, (Bergwerk) neu gemachte oder geſchärfte Bergeiſen, womit noch nicht gearbeitet iſt, zum erſten Mal zur Arbeit gebrauchen.

Eiſenanlagen, (Bergwerk) ſ. Anlagen.

Eiſenarten, man kann ſie in zwey Hauptarten eintheilen, nämlich in gegoſſenes und Hammereiſen. (ſ. beyde Artikel.) Aus dieſen zwey Hauptabtheilungen entſtehen alle andere Unterabtheilungen und Arten, die hier aber bloß dem Namen nach genennt werden können, wovon man jedoch an ſeinem Orte in der Folge ein mehreres ſagen wird. Hieher gehöret vorzüglich: Aufgezogenes Eiſen, Balleiſen, benediktiner Eiſen, Beileiſen, breites Eiſen, damaſzener Eiſen, Doppeleiſen, geſchmidetes Eiſen, Waſch- oder Gädeleiſen, gezeichnetes Eiſen, gezogenes Eiſen, Hohleiſen, Hufeiſenſtab, rohes und Grobeiſen, Schieneiſen, Schwelleiſen, Senſeneiſen, Stab- oder Stangeneiſen, Stecheiſen, Zähneiſen, Zweyſchmelzeiſen, der Eiſenblecharten nicht zu gedenken, (ſ. Eiſenblech.) Ueberdem iſt das Eiſen auch ſehr nach dem Lande verſchieden, wo es gegraben und geſchmolzen wird. So iſt z. B. das ſteyermärkſche Eiſen itzt in Deutſchland das beſte, ſo daſelbſt gefunden wird. Aus Schweden komt itzt nach Deutſchland gleichfalls viel Eiſen, deſſen es wieder verſchiedene Arten giebt, die durch die Handlung bekannt ſind, und hier bloß dem Namen nach angeführet werden ſollen, nämlich: das Oerensgrundseiſen, Voyageeiſen, Schamblaneiſen, Knepseiſen, gebogenes Eiſen, Eiſenplatten. Dieſe bisher genannten ſämmtlichen Eiſenarten, und überdem verſchiedene große Stücken, als Amboſſe, große Hammer, Mahlſtangen, Zapfen und Ringe zu Mühl- und Waſſerrädern müſſen alle, da ſie nicht in den kleinen Schmiedeſſen gezwungen werden können, in den Eiſenhammern auf den Eiſenhütten gemacht werden.

Eiſen auf Kupfer zu probiren, (Scheidekunſt) Man ſchmelze in einer Tutte einen Zenter Eiſen mit einem halben Zentner Spießglas, und einem bis zwey Zentner Bley. Dann treibe man das erhaltene Korn auf dem Scherbel auf die Gare ab, ſo findet man den Gehalt des Kupfers. Auch muß man hiebey eine Verzehrungsprobe (ſ. dieſe) machen, und im nöthigen Fall der Probe von dem Eiſen Kupfer zuſetzen.

Eiſen aufs Geſtein anſetzen, (Bergbau) mit der Grubenarbeit den Anfang machen.

Eiſenbaum, (Hammerwerk) eine hölzerne runde Stange, etwa drey Ellen lang, und vier bis fünf Zoll dick, auf deren Mitte eine ſtarke eiſerne Schiene genagelt iſt, worauf die Theile und Stücken des Eiſens, die gehammert werden ſollen, nachdem ſie eingezängelt ſind, von dem Hammer gehoben werden.

Eiſenbaum, (Schiffszimmermann) eine gewöhnliche Brechſtange von Eiſen, womit Nägel ausgezogen, auch wol die ſtarken Bohlen oder Planken bey einem Schiffbau, wenn man ſie über dem Feuer bieget, nebſt einer Winde gebogen und gezwungen werden.

Eiſenbergwerk, ſ. Eiſengrube.

Eiſenbeſchlag, ſ. Eiſenblumen.

Eiſen beſtecken oder decken, Helme, Stiele in die Bergeiſen machen.

Eiſenblech, ſ. Blech.

Eiſenblech, (Glashütte) ein 4 bis 6 Zoll langes und ſtarkes eiſernes Blech, welches 2 Zoll breit iſt. Es dienet dem Glasmacher dazu, aus dem ausgeblaſenen Glaſe glatte Flächen hervorzubringen, indem er mit dem Blech auf diejenige Seite der Glasblaſe ſchläget, wo eine glatte Fläche (wie z. B. der Boden eines glatten Bierglaſes) entſtehen ſoll.

Eiſenblumen, Eiſenblüthe, (Bergwerk) ein weißer, zackiger, in Geſtalt der Korallenzinkenbäumchen gewachſener Sinter, der insbeſondere in Neumark bey Stahlerz in Druſen wächſt, aber keine Spur von Eiſen bey ſich hat. Zuweilen erhält fälſchlich der bloße Tropfſtein dieſen Namen. (ſ. Neumärkſche Eiſenblüthe.)

Eiſenblüthe, (Bergbau) iſt nach einigen mineralogiſchen Nachrichten noch von den Eiſenblumen verſchieden, und ein ſchneeweißes äſiges Eiſenerz, ſo beym Schmelzen leicht reines Eiſen ohne Schlacken giebt.

Eiſenbrand, ſ. Magnetſtein.

Eiſen dickgrelles, (Eiſenhütte) roh Eiſen, welches wegen noch beygemiſchter fremder Theile matt fließt, ſchaumig und inwendig voll Blaſen iſt. Im Bruch iſt es weiß, und nur zu ſehr grober Geräthſchaft zu gebrauchen, denn es iſt ſchlecht und mürbe.

Eiſendraht, eine im gemeinen Leben ganz unentbehrliche und bekannte Waare, die zu ſoviel Sachen gebraucht wird, daß man deſſen eine ungeheure Menge verfertiget, und durch den Handel verbreitet. Wie aber der Gebrauch des Eiſendrahts verſchieden iſt, ſo iſt der Draht auch von mancherley Dicke, und eine Art iſt ſtärker als die andere, denn die verſchiedenen Arten nehmen von 6 Linien Dicke bis faſt zur Feine des Haars ab. Den allerfeinſten Eiſendraht nennet man ſo wie den feinſten Meſſingdraht, Monochordion, und er wird, wie dieſer, zu Saiten (ſ. dieſe) auf Klavieren, Zittern, Harfen u. dgl. muſikaliſchen Inſtrumenten gebraucht. In Frankreich, Schweiz, in Deutſchland, inſonderheit in Nürnberg, Hamburg, in den Gegenden von Kölln, Lüttich, in Weſtphalen und zu Hohenfinow bey Freyenwalde, in der Mittelmark Brandenburg wird ſehr viel Eiſendraht verfertiget, doch der lüttichſche iſt der beſte, der ſchweizeriſche folgt auf dieſen.

Digitized by Google

ſen an Güte, der franzöſiſche iſt aber der ſchlechteſte, denn er iſt ſpröde und ſchiefricht. Der dünnſte Eiſendraht komt vornämlich aus Kölln. Es giebt deſſelben 8 bis 10 Arten der Dicke nach, welche in Fäßchen zu 2000 Pfund ſchwer verſchickt werden. Der hamburger Eiſendraht wird nach ſeiner Dicke durch Nummern unterſchieden: der feinſte heißt Karteſcheudraht, und es werden unter dieſem Namen wieder verſchiedene Arten von mancherley Dicke begriffen. An dem dickſten Draht ſchließt ſich Nummer 00 an, und hernach kommen die Nummern 0, Nummer 1 halbes, Nummer 1, Nummer 2, 3, 4, 5 und 6. Dieſe letzte Nummer iſt beynahe ſo dick, wie eine der ſtärkſten Gänſeſpielen. Die Nummern 00, Num. 0, und Num. 1 halbes werden am ſtärkſten verbraucht. Auf dem Harz hat man 24 Nummern veſtgeſetzt. Die erſten vier Nummern werden von rundem Eiſen gemacht. Die übrigen aber von dem Kraußeiſen. Der Draht wird daſelbſt nicht Zenter- ſondern Ring- oder Rinkweiſe verkauft, davon einer $9\frac{1}{2}$ bis 10 Pfund köllniſchen Gewichtes wieget, ſo daß 11 Ringe beynahe einen Zentner ausmachen. Der Eiſendraht wird, wie der Gold- Silber- Meſſing- und Lionerdraht gezogen, d. i. mit ähnlichen Maſchinen und Handgriffen, außer daß zur Minderung der Reibung der Meſſing- und Eiſendraht mit Baumöl oder Fett beſtrichen wird, anſtatt daß die edlen Metalle mit Wachs beſtrichen werden. (ſ. Gold- und Silberdrahtziehen.) Die Maſchine, worauf der Eiſendraht gezogen wird, heißt Drahtzug oder Drahtmühle. (ſ. Drahtzug.) Gemeiniglich iſt ſolcher auf einer Eiſenhütte bey den Eiſenhämmern angebracht, und wird durch das Waſſer wie der Drahtzug zu Meſſingdraht (ſ. dieſen) in Bewegung geſetzt. Die Stangen Eiſen werden bey dem Plattinenſchmid auf dem Hammerwerk entweder rund oder kraus zum Draht ausgeſchmidet. Von dem runden wird, wie gedacht, der feinſte und von dem Kraußeiſen der dickſte Draht gezogen. Das Eiſen zum Draht muß aber nicht ſpröde ſeyn, und ſo dieſes iſt, muß man es gerben. (ſ. gerben.) Will man wiſſen, ob das Eiſen zum Draht tauglich iſt oder nicht, ſo hauet man mittelſt eines ſehr ſcharfen Eiſens die Eiſenſtange nach der Queere ein, und bricht ſie nachher daſelbſt ab. Wenn ſich nun die Stange, ohne zu brechen, zuſammenbiegen läßt, ſo kann man das Eiſen, ohne es zu gerben, zu Draht gebrauchen; bricht aber die Stange, ſo muß ſie gut gegerbet werden. Wenn das Eiſen eine hinlängliche Dicht- und Schmeidigkeit durch das Ausgerben oder Schmiden erhalten hat, denn recket man das Eiſen mit Amboß und Hammer in die Queere, und ſchrotet daraus das ſogenannte Kraußeiſen, (ſ. dieſes) welches ohngefähr $\frac{1}{4}$ oder $\frac{1}{3}$ Zoll dick iſt, woraus nachher der Draht zum Theil gezogen wird. Die Ungleichheiten dieſes Kraußeiſens machen, daß der Draht anfänglich leicht durch die zweyten Löcher der Zieheiſen durchgeht, ſo lange ſich das Fett, womit die Stangen beſtrichen ſind, in den ſchwarzen Plocken oder Narben aufhält. Nachher muß man einen Fettlappen beſtändig um den Draht, faſt bis an das Zieheiſen halten. Wenn er auf dem großen Drahtzuge aus dem Gröbſten gezogen iſt, denn bekomt ihn der Scheibenzieher, oder derjenige, der ihn bis zur feinſten Nummer mit der Hand ziehet. (ſ. Scheibenzieher.)

Eiſen drehen, (Drechsler, auch Metallarbeiter.) Wer Eiſen abdrehen will, der muß eine ſehr dauerhafte Drehbank haben. Die beyden Reibſtöcke müſſen nur kurz, die Armſchiene muß aber ſtark und durch einen Keil ſo nahe an das abzudrehende oder polirende Eiſen als möglich, angetrieben ſeyn. Die obere Fläche dieſer Schiene muß ein wenig unterhalb der Mitte des Eiſens fallen, und man muß ihren obern Rand, wo das Dreheiſen aufgeſetzt wird, etwas hohl machen, damit ſolches veſter darauf gehalten werden kann. Hierauf überleget man die Dicke der Walze, oder eines andern Körpers von Eiſen, ſo man abdrehen will, um darnach eine Patron von Holz, eine oder zwey Linien dicker zu verfertigen. Nach dieſer Patrone wird das Eiſen bey einem geübten Eiſenarbeiter geſchmidet, und zwar nicht von neuen, ſondern von geſchmeidigen Eiſen, welches den Hammer gut verträgt, und welches weder verbrannt iſt, noch Springe oder Rohigkeiten äußert, welche nur die Werkzeuge ſtumpf machen, und als runde Schmelztropfen von der Eiſenhütte zurück geblieben ſind. Hat man nun dergleichen Eiſen, ſo muß man es von dem Schmide gut durchſchweißen laſſen, und, damit es drehbarer werde, es lieber in Holzkolen, als Steinkolen, glühen laſſen, indem es in den letztern leicht verbrennt, und der zähe Schwefel der Steinkolen das Eiſen ſpröde macht. Bemerkt man beym Schmiden Ritzen im Eiſen, ſo muß man es mit Lehmerde beſchmieren, ingleichen, und ſobald es recht glühend iſt, mit dem Hammer erſt gelinde, zuletzt aber, wenn es ſich gut verbunden hat, ſtark ſchmiden. Wenn das Eiſen nach dem Modelle eingerichtet iſt, ſo läßt man es von neuem kirſchroth glühen und in den Kolen erkalten, damit es geſchmeidig und weich werde. Um es deſto beſſer zu erweichen, ſchlagen einige ihr Eiſen in Thon, glühen es, und laſſen es von ſelbſt kalt werden. Nun ſuchet man die beyden Mittelpunkte der Grundflächen, oder die Achſe (ſ. drehen) mit einem Zirkel, und bohret mit einer Stahlſpitze zwey Linien tief in dieſe Punkte ein. Die Pinnen der Drehbank, die in dieſe Löcher eingreifen, müſſen nur kurz, aber ſtark und von gutem Stahl, einen Zoll lang, und an der Wurzel einen Zoll breit ſeyn, wobey ſie zugleich ſpitz und kegelförmig gedrehet ſind. Ihr Fuß iſt vierſeitig, und hat am Ende eine Schraube, mit der man die Pinnen bey ihrer Bildung im Schraubſtock beveſtiget. Man ſchmieret die Pinnen mit Oel ein, damit ſie das Eiſen nicht zu ſtark erhitzen, und es dadurch exzentriſch machen. Alsdenn wird das hakige Dreheiſen, welches eine gerade Schneide hat, mit Waſſer befeuchtet, unter der Mitte der Achſe des abzudrehenden Eiſens angeſetzt, und dieſes in Bewegung gebracht. Nach dem hakigen Eiſen folgt das mit einer rundlichen Schneide. Man muß bey dem Drehen die Vorſicht gebrauchen, die Dreheiſen öfters ruhen zu laſſen, und im Waſſer abzukühlen. Zuletzt braucht man ein geradſchneidiges Eiſen, und alsdenn fein pulveriſirten Schmergel, den man zwiſchen zwey hohlen Hölzern anhält, um hiemit das

Eiſen

Eiſen völlig glatt zu drehen und zu poliren. Soll eine rund gedrehete Walze zu einer Röhre hohl gedrehet werden, ſo nimt man den einen Reitſtock weg, und ſetzt an deſſen Stelle die Hohldocke (ſ. dieſe) an, beveſtiget darinn das eine Ende der Walze, und nun bohret oder drehet man ſie vorn hinein erſt mit einem kleinen Bohrer mit einer flachen Spitze, hierauf aber mit gröbern Bohrern die Walze völlig durch. Die Bohrer müſſen bey dieſer Arbeit auf der Schiene ſehr veſt liegen, und unbeweglich gehalten werden, damit ſolche nicht von einer Seite zur andern ſchwanken. Von Zeit zu Zeit ziehet man die Eiſen aus der Walze heraus, theils um die Feilſpäne des Eiſens fortzuſchaffen, theils um ihnen Oel zu geben, damit ſie beſſer eingreifen, und von der Hitze nicht weich werden. Um aber genau nach der Achſe zu bohren, welches man ſich von den flachen Bohrern ſchwerlich verſprechen kann, ſo nimt man einen vierſeitigen Bohrer, der ſeiner ganzen Länge nach ſo wenig hohl, als möglich iſt, und keine Spitze hat, ſondern ſtatt deſſen vorne nach einem Bogen ausgehöhlt, und gleichſam ein Hohlmeißel iſt, deſſen Kante auf einer Seite der Länge nach zum Schneiden eingerichtet iſt. Man ſteckt dieſen Bohrer auf ein langes Heft, um ihm zwiſchen den Achſeln und dem Arm mit beyden Händen die gehörige Veſtigkeit mitzutheilen. Will man nun Schraubengänge eindrehen, ſo muß der Ort, wo die Schraube angebracht werden ſoll, völlig rund abgedrehet ſeyn, und alsdenn werden die Schrauben mit den ſcharfen oder flachen Schraubeneiſen, nachdem die Schraubengänge ſcharf oder flach ſeyn ſollen, geſchnitten. (ſ. Schrauben.) Das Abdrehen des Eiſens findet vorzüglich bey den Walzen zu den verſchiedenen Streckwerken ſtatt, ſo aber von den deutſchen Eiſenarbeitern noch nicht ſonderlich in Ausübung gebracht iſt, vorzüglich auch deshalb, weil hiezu eine ſehr große Drehmaſchine gewöhnlich erfordert wird.

Eiſendruſe, (Bergwerk) ein weißes Eiſenerz, das druſig und kriſtalliniſch angeſchoſſen iſt, und ſonderlich in Naturalienkabinettern aufbehalten wird.

Eiſen dünngrelles, (Eiſenhammer) Eiſen, welches wegen fremder Beymiſchung im Feuer ſehr dünne fließt, dabey ganz ſpröde, hart, dicht und weiß im Bruche wird. Es giebt gutes Stabeiſen, und dient zu kleiner Art Gußwerk in halben und ganzen Lehm.

Eiſen durchſchweißen, (Eiſenhammer und Eiſenſchmid) dem Eiſen ſeine Schmeidigkeit durch ein ſtarkes Glühefeuer verſchaffen, daß es Funken von ſich wirft, ſich in der Hitze die fremden ſchlackigten Theile, die eher zum Fluß kommen, als das Eiſen, auslöſchen und durch den Hammer fortgetrieben werden.

Eiſenerz, Eiſenſtein, diejenige Erzart oder das Mineral, worinn ſich Eiſentheilchen befinden, und woraus das Eiſen nachher durch Pochen, Röſten, Schmelzen und Friſchen zubereitet wird. Einige rechnen vorzüglich 16 Gattungen Eiſenerze, woraus das Eiſen entſteht. Die erſte und vorzüglichſte Gattung iſt das gediegene Eiſen, (ſ. dieſes) ohngeachtet ſolches ſehr ſelten iſt, auch von vielen Mineralkennern geleugnet wird. Hierauf folgen die übrigen Eiſenerze, welche alle mit Erde untermiſcht, und mehr oder weniger reich am Eiſengehalt ſind. Die Namen aller dieſer Gattungen ſind: 1) **kriſtalliniſches Eiſenerz**, 2) **weiſſes Eiſenerz**, 3) **ſchwarzes Eiſenerz**, 4) **lichtgraues Eiſenerz**, 5) **blauliches Eiſenerz oder röthliches**, 6) **Glaskopf oder Blutſtein**, 7) **Eiſenſpiegelerz**, 8) **Magnet**, 9) **Eiſenſand**, 10) **Sumpferz, Modererz, Seeerz**, 11) **Eiſenocher**. Folgende ſind ſtrengflüßig, raubend und zum Theil unbrauchbar, als: 12) **Schmirgel**, 13) **Magneſie, Braunſtein**, 14) **arſenikaliſches Eiſenerz, Wolfram**, 15) **Eiſenglimmer**. (ſ. jedes an ſeinem Ort beſonders.) Andere theilen wieder dieſe nach der Beymiſchung der Erde oder des Geſteins in 6 Arten, nämlich in Steinerze, ſandige, thonartige, ſpatige, kalkige und glaſige. Außer vorher benannten Erzen iſt das Eiſen noch verſchiedenen Körpern des Mineralreichs beygemiſchet, als verſchiedenen Steinen und Kießen, und beſonders haben die blaßgelben und veſten Kieſe viel Eiſen bey ſich, nicht zu gedenken, daß ſich im Pflanzen- und Thierreich auch Eiſen findet. Auch ſogar findet man Eiſen in verſchiedenen Waſſern, beſonders in den geiſtigen und vitriolſauren, ſo wie auch in den Sauerbrunnen Eiſenvitriol gefunden wird.

Eiſenfabriken. Unter dieſen Namen verſteht man alle diejenigen fabrikenmäßigen Anſtalten und Arbeiten, wozu das Hauptmaterial Eiſen iſt. Man hat dergleichen Eiſenfabriken eine ſehr große Menge, indem faſt eine jede eiſerne Waare beſonders in einer oder der andern Fabrik verfertiget wird. Doch muß man die **Eiſenhütten** nicht unter die Eiſenfabriken, und allenfalls nur in ſehr weitläuftigem Verſtande rechnen, weil auf den eigentlichen Eiſenhütten das rohe Material nur bereitet, oder doch nur vorläufig in etwas weiter zugerichtet, und den folgenden davon entſpringenden Eiſenfabriken vorgearbeitet wird. Alsdenn aber kann eine Eiſenhütte allenfalls in weiterm Verſtande zu den Eiſenfabriken gerechnet werden, wenn davon Gußwaaren, als Mörſer, Kanonen, Kugeln, Bomben u. ſ. w. gegoſſen und verfertiget werden, weil ſolches nicht anders, als in den Eiſenhütten bey einem Hohenofen geſchehen kann. Zu den eigentlichen Eiſenfabriken gehören vornämlich alle diejenigen Anſtalten, worinn Waaren fabrikenartig verfertiget werden, die gewöhnlich ein Grob- Anker- Zirkel- und Sägeſchmid, Windemacher, Schlöſſer, Großuhrmacher und andere Eiſenarbeiter zuſammen und beſonders verfertigen. Sobald nun eine oder die andere Waare, welche dieſe Handwerker verfertigen, beſonders in dazu eingerichteten Gebäuden, ins Große verfertiget wird, und der Vorſteher und Uebernehmer, unter welchem das ganze Werk mit Zuziehung dazu geſetzter ſachverſtändiger Leute betrieben wird, hiezu ein Privilegium der Landesobrigkeit hat, alsdenn erhält es den allgemeinen Namen einer Eiſenfabrik, die aber noch einen beſondern Beynamen von der Waare erhält, welche ſie fabriciret. Z. B. **Gewehrfabrik, Tuchſcherenfabrik, Senſenfabrik, Koffeemühlenfabrik, Klingen- und Meſſerfabrik, Nehnadelfabrik** u. ſ. w. (ſ. alle dieſe und mehrere Artikel an ihrem

ihrem Ort.) Doch giebt es auch einige Eiſenfabriken, die nach ihren Gerechtſamen mehrere Waaren von Eiſen und Stahl verfertigen dürfen.

Eiſenfarbe, (Bergwerk) eine blätterige lockere Subſtanz, ſchwarzglänzend wie Glimmer, fettig und ſelfenhaft, ſo die Hände wie Waſſerbley anſchmutzt. Es ſcheint zerſtöhrtes Eiſen zu ſeyn, wiewohl es dazu nicht kann zurück gebracht werden.

Eiſen faul machen, Fr. Corrompre le fer, (Eiſenarbeiter, beſonders Schlöſſer) wenn bey dem Aufſtauchen (ſ. dieſes) zweyer zuſammen zu ſchweißender Eiſen die Geſtalt derſelben verändert wird, indem man ihre Theile, anſtatt ſie in die Länge zu ſtrecken, übereinander wie in einen Zickzack bieget, wodurch das Eiſen faul d. i. brüchiger wird.

Eiſenfeil, ſ. Feilſpäne.

Eiſenfeilig, ſ. Feilſpäne.

Eiſenfirniß, (Lackirer) man nimt weißen, reinen und klaren Bernſtein, den man zerſtößet, und in einen neuen, geräumigen und glaſurten Topf ſchüttet. Der Topf wird an ein gelindes Kolenfeuer geſtellet, und der Bernſtein löſet ſich in einen Schaum auf, welcher nach und nach abgeſchöpft wird. Wenn ſich nun die ganze Maſſe aufgelöſet hat, ſo gießt man zu dem Schaum Leinöl zu. Der künftige Gebrauch des Firniſſes beſtimmt, wieviel Leinöl hinzu gegoſſen werden muß, denn das Leinöl trocknet langſam, und es muß daher nur wenig zu dem Bernſteinſchaum gegoſſen werden, wenn der künftige Gebrauch des Firniſſes mit ſich bringt, daß derſelbe ſchnell trocknen ſoll. Kann man aber dem Firniß Zeit zum Trocknen geben, ſo erſparet es allerdings die Koſten, wenn man eben ſoviel Leinöl zum Berſteinſchaume hinzuthut, als dieſer beträgt. Der Bernſteinſchaum mit dem Leinöl vermiſcht, muß abermals in einem neuen glaſurten Topf ſo lange an das Feuer geſetzt werden, bis ſich das Leinöl mit dem Bernſtein völlig vereiniget hat. Endlich gießt man etwas Terpentinöl hinzu, ſchüttelt es wohl durch einander, ſo lange bis ſich alle Beſtandtheile wohl untereinander gemiſcht haben. Dieſen Bernſteinfirniß kann man nun folgender Geſtalt in Eiſenfirniß verwandeln. Es wird nämlich zu dieſem Firniß noch Gummi Kopal oder Gummi Sandrack hinzu gethan. Dieſer aber muß erſt aufgelöſet werden, und unter den verſchiedenen Mitteln, dieſen harten Gummi aufzulöſen, hat man folgendes bewehrt gefunden. Man gießt nämlich auf den zerſtoßenen Gummi Kopal einen Spiritus und zündet ſolchen an, und hiedurch wird das Gummi in eine klebrige Maſſe verwandelt, welche ſich in Spiritus Vini auflöſen läßt. Der Spiritus Vini muß aber aufgegoſſen werden, wenn die Maſſe noch warm iſt, und vorher muß man ihn auch ſelbſt etwas erwärmen. Von dieſem alſo aufgelöſeten Gummi wird nun ein Theil nach Erforderniß, ſo auf Erfahrung beruhet, zu dem bereiteten Bernſteinfirniß hinzu gethan. Der Eiſenfirniß hat daher ſeinen Namen erhalten, weil mit ſelbigen gemalte blecherne Geſchirre lackiret werden, als Koffeebretter u. dgl. Man verfertiget aber dieſen Eiſenfirniß noch auf eine andere Art, wobey das Gummi Kopal folgender Geſtalt aufgelöſet wird. Es wird nämlich erſt gekocht, hierauf in Scheidewaſſer eingeweicht, nachher in Spicköl völlig aufgelöſet, und endlich mit dem Bernſteinfirniß vermiſchet. Mit dieſem, ſo wie mit dem erſten Firniß, wird alsdenn das bemalte Eiſen lackiret. (ſ. Lackiren.)

Eiſenfleck, Eiſenmahl, ein gelber Fleck in der Wäſche oder Leinen- und Baumwollengeräthe, der dadurch entſteht, wenn ſolches feucht oder naß das Eiſen, insbeſondere das roſtige, beruhret. Es iſt ein ſolcher Fleck ſelten oder auch wol gar nicht herauszubringen, es ſey denn, wenn er gleich friſch mit Zitronenſaft gebeitzet wird.

Eiſenfluß, ſ. Eiſenblumen.

Eiſenfunke, (Schmid) die Funken, welche vom Eiſen bey dem Schmiden abſprühen.

Eiſengang, Eiſenader, (Bergwerk) ein Gang, der Eiſenerz in beträchtlicher Menge enthält.

Eiſengans, ſ. Gans.

Eiſen gar machen, (Hüttenwerk) das rohe Eiſen auf dem Hohenoſen dermaßen ſchmelzen, daß deſſen Wildigkeit und Unart davon verbrennet, und es zu gutem zähen Eiſen gemacht wird. Das Eiſen iſt alsdenn gar, wenn das richtige Verhältniß des Eiſenſteins mit den Kolen und dem ſich dazu ſchickenden Gebläſe beobachtet wird. Es läßt ſich aber davon keine Regel veſtſetzen, weil bisher alles entweder darauf ankomt, daß man entweder verſchiedene Güſſe abwartet, und darnach ab- und zuſetzt, oder die ſonſt gewöhnlichen Beſchickungen beybehält. Uebrigens hält man insgemein davor, daß 11 Stunden dazu gehören, ehe der Eiſenſtein durch den ganzen Schacht in das Geſtell fällt. Bey dem Garmachen wird der Eiſenſtein zum öfteen mit der Brechſtange auseinander gebrochen, zerſtreuet und durchgearbeitet. Da aber das aus dem Hohenoſen kommende geſchmolzene Eiſen noch nicht geſchmidet ſeyn kann, weil es noch nicht gar, ſondern ſehr ſpröde iſt, auch noch den Namen Roheiſen führet, ſo muß es noch einmal geſchmolzen und völlig gar gemacht werden, welches durch den Friſchofen geſchieht, (ſ. dieſen, auch Friſchen) alsdenn bekomt das Eiſen den Namen zweygeſchmolzenes Eiſen. (ſ. dieſes) In dieſem letztern Verſtande heißt Eiſen gar machen auch oft ſoviel, als Eiſen friſchen.

Eiſen, Gares, Gareiſen, (Eiſenhütte) ſolches Eiſen, welches im Schmelzen auf die möglichſte Art von Schlacken, Schwefel und Arſenik gereiniget iſt, und auch kaum merkliche Spuren von andern Metallen führet. Der Bruch iſt ſchwarzgrau, körnig und rauch. Seine Flüßigkeit im Feuer iſt mittelmäßig, und giebt das beſte Gußwerk im Sande. Es wird allezeit von der ſogenannten Eiſenfarbe begleitet, welche gleich wieder verſchwindet, ſobald das Eiſen aus einer oder andern Urſache zur ungaren Art über geht.

Eiſengehalt, (Bergwerk) der innere Gehalt, oder das, was ein Körper an Eiſen in ſich enthält. Z. B. Eiſenerze haben mehr oder weniger Eiſengehalt.

Eiſen, geſchmidetes, ſ. Stabeiſen.

Eiſengießer, Eiſengießmeiſter, Gießer, (Eiſenhütte) derjenige Schmelzer, welcher auf einem Hohenofen Geräthe aus Eiſen zu gießen verſteht, der wieder ſeine Knechte unter ſich hat, und von dieſen nach ſeiner Anweiſung in die dazu verfertigten Lehm- oder Sandformen, Keſſel, Oſen, Töpfe, und dergleichen gießen läßt.

Eiſengießerey, (Hoheoſen) das Schmelzen der Eiſenerze geſchieht heut zu Tage allenthalben in Deutſchland, in einem ſogenannten Hohenoſen, (ſ. dieſen) weil man ſolchen gegen die alte Art ungemein vorzüglicher gefunden hat. Mit einem ſolchen Hohenoſen iſt die Eiſengießerey überall verbunden, weil das deutſche Stabeiſen niemals die Güte hat, als das ſchwediſche, und auf den Stabhämmern ſich gemeiniglich ſo großer Abgang am Gewichte ereignet. Deswegen ſind wenig Eiſenhütten in Deutſchland, welche nicht lieber ſehen ſollten, daß ſie nichts als Gußwaaren verfertigen. Das aus dem Hohenoſen abfließende geſchmolzene Eiſen wird in das daneben befindliche Gießhauß geleitet, wo die Gießer ihre Formen ſchon vorbereitet haben, um aus dem flüßigen Metall eiſerne Oſen, Töpfe, Kanonen, Kugeln, Bomben, Kaſtrollen und andere Geräthe zu gießen. Die Formen (ſ. dieſe) ſind entweder vom Sande oder vom Lehm. Der Formen erſter Art bedient man ſich zu den viereckigen eiſernen Oſen, die aus Platten zuſammengeſetzt werden. Die Formen aus Lehm werden aber zu den übrigen Gußwaaren, als Kugeln, Bomben u. dgl. m. gebraucht. Wenn nun, wie gedacht, das Eiſen aus dem Hohenoſen abgeſtochen (ſ. dieſes) und durch eine Rinne im Sande in das Gießhaus (ſ. dieſes) geleitet wird, ſo fließet es in dieſer Hauptrinne in dem Gießhauſe fort. Auf beyden Seiten dieſer Hauptrinne befinden ſich die im Sande eingedruckten oder aus Lehm gebildeten und im Sande eingegrabenen Formen, und aus der Hauptrinne wird nach jeder Forme eine kleinere Rinne mit der Hand gezogen. Wenn nun das fließende Eiſen in der Hauptrinne daher fließet, und in die Gegend der erſten Forme komt, ſo wird eine eiſerne Schippe queer über die Hauptrinne geſtellet, um dadurch gleichſam einen Damm zu machen, und das Eiſen zu nöthigen, in die kleinen Rinnen nach den Formen zu fließen. Sind die Formen in dieſer Gegend angefüllt, ſo werden kleine Schaufeln vor die kleinen Rinnen geſtellt, und die Hauptrinne wird wieder eröffnet, damit das Eiſen weiter fließen kann, und wenn dieſes bald darauf in die Gegend anderer Formen komt, ſo wird es abermals durch eine vorgeſteckte Schaufel gedämmet, und wie vorhin verfahren. Dieſes wird ſo fortgeſetzt, bis das Eiſen aus dem Hohenoſen abgefloſſen iſt. Die Hitze in einem Gießhauſe iſt von dem geſchmolzenen Eiſen ſehr groß, daher die Gießer das Eiſen in der Hauptrinne gemeiniglich mit Sande zu bedecken pflegen, um die Hitze zu mäßigen. Die Eiſengießerey bey einer großen Eiſenhütte wird gemeiniglich von einem Gießer oder Gießmeiſter, zwey Geſellen und einem Jungen beſorget, welche nicht allein das Gießen verrichten, ſondern auch alle Formen ſelbſt verfertigen müſſen, und die dennoch im Stande ſind, viele Eiſengußwaaren zu verfertigen. Sobald das Eiſen erkaltet iſt, welches bey denen ſtärkſten Stücken in vier bis fünf Stunden geſchieht, ſo müſſen es die Gießburſche von den Formen reinigen, und nach der Niederlage liefern. Hat man auf einer Eiſenhütte geſchmeidiges und gutes Eiſen, ſo daß das davon gefriſchte Stabeiſen geſucht und gut bezahlet wird, ſo läßt man das Eiſen nicht in gebildete Formen, ſondern in die dazu verfertigte Löcher fließen und darinn erkalten. Ein ſolches Stück Eiſen, welches gemeiniglich drey oder vier Zentner wiegt, und eine Gans heißt, wird hernach auf den Stabhammer geſchafft, und daſelbſt zu Stabeiſen oder Stangen ausgeſchmidet. Bey dem Schmelzen des Eiſens muß der Hoheöfner ſehr viel beobachten, damit das Eiſen ſeine gehörige Güte bekomt. (ſ. Eiſen ſchmelzen.) Es iſt Zeit zu gießen oder den Hohenoſen abzuſtehen, und das Eiſen aus demſelben fließen zu laſſen, wenn die Schlacken, ſo auf dem im Heerd des Hohenoſens ſtehenden Eiſen ſchwimmen und anfangen, bis an die Forme zu reichen, welches ſich bey dem ſtärkſten Gange des Oſens, und nach Verſchiedenheit der Oſen, in Anſehung ihrer innern Weite, alle ſechs bis zehn Stunden ereignet.

Eiſenglanz, Eiſenglimmer, ein glänzendes abfärbendes, zuweilen ſtäubiges Eiſenerz, von verſchiedenen Farben oder auch ſchwarz, welches zu **Giphauſen** in **Thüringen**, zu **Suhl** im **Hennebergſchen**, und zu **Mokrow** in **Oberſchleſien** in verſchiedenen Steinarten eingeſprengt gefunden wird, und etwas Eiſen und Arſenik enthält. Auch der rothe Eiſenſtein führet zuweilen dieſen Namen.

Eiſenglas, Eiſenerz, das wie Glas zerſpringt.

Eiſenglimmer, ſ. **Eiſenglanz.**

Eiſengranaten, (Bergwerk) eiſenhaltige Granaten, zum Unterſchied der Goldgranaten.

Eiſengrau, ſ. **Grau.**

Eiſengraupen, ſ. **Wolfram.**

Eiſengruben, (Bergwerk) diejenigen Gänge, welche Eiſenerze liefern. Ueberhaupt nennt man auch alſo ein Bergwerk, welches an Eiſenminern ergiebig iſt, oder Gruben, wodurch das Eiſenerz zu Tage geſucht wird.

Eiſenhammer, ſ. **Eiſenhütten.**

Eiſenhammerſchmid, ſ. **Hammerſchmid.**

Eiſenhändler, Eiſenkrämer, ein Händler, der mit Eiſenwaaren von aller Art, entweder im Großen oder auch im Kleinen, handelt, und mit in die Gülde der Kaufmannſchaft gehöret.

Eiſenhelm, ein hölzerner Stiel, welcher in dem Auge eines Bergeiſens, oder auch jedes andern Werkzeuges von Eiſen ſteckt, und woran man ſolches halten kann, wie z. B. an einem Beil oder Axt.

Eiſenhelmgeld, (Bergwerk) war ehedem ein gewiſſes Geld, welches ein jeder Häuer monathlich dem Steiger bezahlen mußte, und in 2 Gr. beſtand. Der Steiger unterhielt hievon die Eiſenhelme, wovon es auch den Namen erhalten hat. Da aber anitzt die Zechen die Eiſenhelme ſelbſt ſchaffen müſſen, ſo wird dieſes Geld nicht mehr bezahlet.

Eiſenholz, Iſenholz, Letre, Fr. Bois de Fer, ein überaus hartes, dichtes und ſchweres Holz von röthlicher

Farbe,

Digitized by Google

Farbe, welches in Weſtindien, auf den antilliſchen Inſeln, auch im ſüdlichen Afrika, Oſtindien, Japan ꝛc. gefunden wird. Der Baum, wovon es gehauen wird, heißt **Eiſenbaum** oder **Isnoaki**, und iſt mit einer harten, ſchwarzen Schale überzogen, die auswendig aſchgrau, inwendig aber röthlich iſt. Das Holz iſt hochroth, und wird wegen ſeiner Härte zum Grunde der Gebäude genommen, die maßerigte Wurzel aber können die Drechsler und Tiſchler zum Auslegen gebrauchen.

Eiſenhütte, Eiſenhammer, Eiſenwerk, Hammerwerk. Diejenigen Gebäude, oder der ganze Umfang von allen den Werkſtätten, worinn das Eiſen bereitet wird. Ein vollkommenes Hüttenwerk oder Eiſenhütte muß, wenn ſie den möglichſten Umfang haben ſoll, nicht allein aus einem Hohenofen, worinn die Erze geſchmolzen werden, und einer Eiſengießerey beſtehen, welches beydes zuſammen im engern Verſtande ein Eiſenhüttenwerk genennt wird, ſondern es gehöret im weitläuftigen Verſtande zu einer Eiſenhütte, wenn der Eigenthümer allen möglichen Nutzen davon ziehen will, auch noch zugleich ein **Friſchheerd, Stabhammer, Zainhammer, Blechhammer, Eiſendrahtzug** und eine **Stahlhütte**. Ein ſolches zuſammengeſetztes Werk heißt alſo mit Recht das Eiſenwerk oder die Eiſenhütte. Man nennt es auch ſchlechtweg **Hüttenwerk**. Nicht alle Arten von Eiſenwaaren finden zu allen Zeiten gleichen Abſatz, und zuweilen werden die Gußwaaren weniger, als das Stabeiſen geſucht, auch geht wol beydes zugleich nicht; und daher iſt es gut, wenn man einen Drahtzug und Blechhammer gleichfalls dabey hat. Denn wenn dieſe Hammerwerke bey einer Eiſenhütte nicht vorhanden ſind, und man überflüßig, bey wenigem Abgang, mit Gußwaaren und Stabeiſen verſehen iſt, ſo kann man gar nicht arbeiten. Sind im Gegentheil letztgedachte gleichfalls vorhanden, ſo arbeitet immer ein Hammer dem andern in die Hand, es werden alle Arten von Eiſenwaaren verfertiget, und das ganze Werk liegt niemals nach allen ſeinen Zweigen ganz ſtille, ſondern arbeitet in einem oder dem andern beſtändig fort. Unterdeſſen iſt dieſe Einrichtung, ob ſie gleich vortheilhaft und bequem iſt, dennoch nicht unumgänglich nothwendig. Denn es können auch verſchiedene von dieſen Werken, z. B. die Stahlhütte, der Blechhammer ꝛc. für ſich allein an einem beſondern Orte angeleget ſeyn, ohne mit dem **Stabhammer** vereiniget zu ſeyn, wenn **Stab- und Zainhämmer** in derſelben Gegend vorhanden ſind, die jenen vorarbeiten können. Ueberhaupt iſt die Einrichtung der Eiſenhütten ſehr verſchieden, und man richtet ſich hierinn gemeiniglich nach dem Zuſammenhange mit andern Fabriken, und nach dem Debit der Waaren. Alſo iſt z. B. der Eiſenhammer bey Neuſtadt Eberswalde in der Mittelmark Brandenburg nicht, wie die mehreſten Eiſenhämmer bey einem Hohenofen, deshalb angeleget worden, das Roheiſen gar zu machen, oder zu friſchen, ſondern er hat blos den Zweck, den benachbarten Kupferhammer mit Werkzeugen zu verſorgen, Krauseiſen für die Meſſerfabriken zu ſchmiden, und einige Stücke für die Gewehrfabriken zu verfertigen, und zugleich die Eiſenabgänge der letztern zu benutzen. Es befindet ſich alſo in dieſem Eiſenwerk ein kleines Friſchfeuer oder eine große Schmideeſſe, welche mit einem doppelten Gebläſe verſehen iſt, ſo mit unterſchlächtigen Waſſerrädern durch den kleinen Fluß Fihne in Bewegung geſetzt wird. Ferner eine kleine Eſſe, worinn das Eiſen zu den Werkzeugen des Kupferhammers gewärmet und auf einem gewöhnlichen Amboße geſchmidet wird. Ueberdem iſt hiebey ein Plattinenhammer, dünne, längliche Platten damit auszuſchmiden, (ſ. Plattinhammer) und ein **Zainhammer**. Endlich iſt hiebey auch ein **Blauofen**, worinn die Eiſenabgänge der Fabriken wieder zu gute gemacht werden. Am beſten iſt es freylich, wenn auf einem Eiſenhüttenwerk ein **Hoherofen**, eine **Gießerey**, ein **Stab- und Zainhammer** vorhanden iſt. Denn wenn man nur bloß Roheiſen und keine Gußwaaren zum Verkauf daſelbſt verfertiget, ſo zeiget dieß keine gute Wirthſchaft an. Man muß alſo hauptſächlich bey der Anlage eines Eiſenhüttenwerks dahin ſehen, daß der Stab- und Zainhammer nebſt dem **Friſchofen** neben dem Hohenofen angebracht ſind, weil die Entlegenheit eines von dem andern die Arbeiten und Koſten erſchweren, wenn ſolche aber neben einander liegen, ſo kann eins dem andern mit mehrerer Bequemlichkeit in die Hände arbeiten. Unterdeſſen kann es Fälle geben, wo bey einer Eiſenhütte ein Friſchfeuer überflüßig iſt, z. B. wenn ein Eiſenwerk von einem Fürſten blos deshalb angeleget wird, Gießarbeit für das Heer zu liefern, z. B. Bomben, Granaten und Kanonenkugeln.

Eiſenkalk, Eiſenſafran, Fr. Safran de Mars, eine Benennung, welche der Eiſenerde oder dem Eiſenroſt gegeben wird, da das Eiſen durch die vereinigte Würkung der Luft und des Waſſers, durch die Würkung der Luft und des Feuers, und durch die Würkung der Säuren ſeines brennbaren Weſens beraubt werden kann, ſo hat man auch der, durch dieſe verſchiedene Mittel bereiteten Eiſenerde, verſchiedene Namen gegeben. Der an der feuchten Luft bereitete Eiſenroſt wird **eröffnender Eiſenkalk**, Fr. Safran de Mars préparé à la Rosée, genannt, welchen Namen auch das vermittelſt des Vitriols- oder Schwefelſauern vom brennbaren Weſen entblößete Eiſen führet. Derjenige Eiſenroſt, welcher vermittelſt des Feuers in Kalk verwandelt worden, heißt **zuſammenziehender Eiſenkalk**. Man betrachtet hier den Eiſenkalk als eine zur Malerey nützliche Sache, indem er nicht nur zum Oel gebrauchet werden kann, ſondern auch den zum Schmelzen der zarten Gläſer nöthigen Grad des Feuers zu erhalten geſchickt iſt. Daher kann man ſich auch deſſelben zu gefärbten Gläſern oder künſtlichen Edelſteinen, und zu verſchiedenen Schattirungen von gelb und rothgelb auf **Fajanze, Schmelzwerk** und **Porzelan** ſehr oft bedienen.

Eiſen kaltbrüchiges, (Eiſenhämmer) ſolches Eiſen, das ſich glühend gut bearbeiten läßt, kalt aber in der Arbeit zerſpringt. Dieſes Eiſen hat im Durchſchweißen nicht alles Schlackige verlohren. (ſ. Eiſen durchſchweißen.)

Eiſenkammer, ſ. **Eiſenſatz.**

Eiſenkaſten, (Bergwerk) ein hölzerner Kaſten, ſo im Huthauſe in der Stube ſtehet, woraus die ein- und ausfahrenden Arbeiter die Eiſen zur Arbeit nehmen, auch wieder hineinlegen.

Eiſenkies, Miſpikel, Arſenikaliſcher oder Giftkies, iſt ein mit Arſenik vererztes Eiſen, und enthält nebſt dem gelben Eiſenkies, der auch ſchlechtweg Kies genennt wird, über die Hälfte Eiſen. Er wird grobkörnig, derb, und in kryſtalliniſcher achtſeitiger, auch prißmatiſcher Figur angetroffen. Er iſt nach dem Röſten ſchwarz.

Eiſenkitt, iſt eine rothbraune und ziemlich leichtflüßige Erde, welche man aus Puzuoli im Königreich Neapel, und aus Civitavechia, im Kirchenſtaat, erhält, aus Eiſenkalk und einer unbekannten Erde beſtehet, und einen ſehr veſten Kitt unter dem Waſſer abgiebt.

Eiſenklöſe, Leſeſteine, Ortſteine, Raſenſteine, Wieſenſteine, (Bergwerk) ſind rothſchwärzlich oder eiſenfärbige Steine, von verſchiedener Veſtigkeit, Größe und Geſtalt, die doch mehrentheils der runden nahe kommen. Sie ſind reichhaltig am Eiſen, und es wird an vielen Orten gutes Eiſen daraus geſchmolzen. Man findet ſie in Gängen, Flötzen und als Geſchiebe und Neſterweiſe im Thon, Lehm unter der Dammerde.

Eiſenknecht, eiſerner Knecht, Gabel, Fr. la perche de fer, (Kupferhammer) ein krummes gebogenes Eiſen, welches durch ein Gelenk oder Scharnier mit einem andern Eiſen, das auf der Erde an dem Amboſstock veſt ſitzet, verknüpft iſt, und dazu dienet, die Kupferſcheibe oder Schale bey dem Austiefen daran zu lehnen. Bey kleinen Schalen lenkt der Hammerſchmid, der den Hammer beobachtet, zugleich die Gabel, oder den Knecht und durch dieſen die Schale. Dieſerhalb iſt an der Gabel ein Seil angebracht, welches durch eine am Balken beveſtigte Rolle geht, und an dem andern herunter hangenden Ende einen Steigbiegel trägt. Wenn der Hammerſchmid mit dem einen Fuß in den Steigbiegel ſteigt, ſo regieret er dadurch den Eiſenknecht und zugleich auch die darauf liegende Keſſelſchale. Bey großen Stücken iſt aber der Fuß zu dieſer Verrichtung zu ſchwach, und daher muß ein beſonderer Arbeiter den Eiſenknecht richten.

Eiſenkram, eine Niederlage oder ziemlicher Vorrath von mancherley Eiſenwaaren, womit gehandelt wird.

Eiſenkrämer, ſ. Eiſenhändler.

Eiſenkryſtallen, (Scheidekünſtler) chymiſche Zubereitungen von Eiſen und andern dazu dienlichen Materien, welche in der Medicin gebraucht werden, da man nämlich das Eiſen in Sauern zu Kryſtallen anſchießen läſſet.

Eiſenkuchen, Eiſerkuchen, Fr. Oublie, (Zuckerbäcker, Koch) ein ſehr dünner Kuchen, der eine runde oder viereckige Geſtalt hat. Sie werden in einer eiſernen Form mit einem langen Griffe gebacken, wovon ſie auch den Namen haben. Man bereitet ſie folgendergeſtalt. Zu 1 Pfund Butter, nimt man 1 Pfund Zucker und 8 Eyer, ſo daß von einigen der letztern das Weiſe weggelaſſen werden kann, miſchet alles wohl unter einander, und ſchüttet nach und nach etwas Mehl hinzu, doch ſo, daß der Teig nicht zu dick werde. Sodenn beſtreicht man das Eiſen mit ein wenig Butter. Das Eiſen beſtehet aus zwey Hälften oder Blättern, und auf der innern gegeneinander ſchlagenden Seiten ſind verſchiedene ſchwache Figuren, als Sternchen, Quadrate ꝛc. geſtochen. Man gießt auf das eine Blatt einen Löffel voll Teig, wendet und drehet ihn ſo lange darinn um, bis das Eiſen von dem Teig überlauft, kneipt das andere Blatt darauf, und bäckt alsdenn den Kuchen darinn über einem Kolenfeuer, bis er eine hochgelbe Farbe bekomt. Sollen dieſe Kuchen noch beſſer ſchmecken, ſo leget man zwey einfache über einander, ſtreuet kleine Roſinen dazwiſchen, und läßt ſie in dem Eiſen wieder etwas backen.

Eiſenkünſte, gewiſſe Künſte mit dem Eiſen verſchiedene Veränderungen zu bewerkſtelligen. Dahin gehöret das Eiſen weich zu machen, Eiſen wie Kupfer zu bereiten, Eiſen zu ätzen, Eiſen zu vergolden, zerbrochenes Eiſen zu löthen, Eiſen zu zerſägen, ſtarkes Eiſen zu zerbrechen, Eiſen wie ein Licht brennend zu machen u. dgl. m. (ſ. ein jedes an ſeinem Ort.)

Eiſenlachter erlegen, (Bergwerk) dem zerbrochenen Eiſen die völlige Größe von 3½ Elle geben, d. i. ſolches wieder zuſammen ſchweißen, daß es ſeine vorige Länge wieder bekomt.

Eiſenlack, (Lackirkunſt) dieſer Lackfirniß, womit man Eiſenblech lackiren kann, z. B. Theebretter, Doſen u. dgl. wird alſo bereitet. Man nimt einen thönernen glaſirten Tiegel, wenn man keinen eiſernen hat, welcher dazu beſſer iſt, ſetzet ſolchen auf ein nicht allzu großes Kolenfeuer, daß er heiß wird, nimt ihn alsdenn vom Feuer, und beſtreichet denſelben inwendig überall ſtark oder fett mit Kolfonium. Alsdenn ſchüttet man ein viertel Pfund ein wenig klein gemachten Bern- oder Agtſtein hinein, doch daß ſelbiger im Tiegel platt eingeſtreuet werde. Hierauf ſetzet man den Tiegel auf ein gelindes Kolenfeuer, und deckt denſelben oben mit etwas zu; läßt alſo den Tiegel ſo lange ſtehen, bis der Bernſtein völlig zergangen iſt, und ganz ſchwarzbräunlicht ausſieht. Alsdenn nimt man den Tiegel vom Feuer, und gießt ein Achtelpfund vom beſten Malerfirniß und eben ſoviel Terpentinöl hinein, rühret es mit einem Holz, doch nicht nahe am Feuer, gut untereinander, und läßt es kalt werden. Zuletzt druckt man dieſe kalt gewordene Materie durch ein Tuch in ein Glas. Wenn es noch etwas zu dick iſt, ſo kann man nach Belieben etwas mehr Terpentinöl zugießen und untereinander ſchwenken, und der Eiſenlack iſt zum Gebrauch gut und fertig. Beym Gebrauch deſſelben iſt nichts mehr zu beobachten, als daß man die Blecharbeit, die man lackiren will, vorher mit einer zerſchnittenen Zwiebel wohl abreibet, welches alle Fettigkeit vom Blech wegnimt, damit der Lack deſto beſſer hält, (ſ. Lackirer und Eiſenfirniß.)

Eiſenletten, (Bergwerk) lettenartige Eiſenerze oder eiſenhaltige Steinletten.

Eiſenloth, diejenige Materie, womit das zerbrochene Eiſen gelöthet, oder auch ein Stück Eiſen mit dem andern verbunden wird. Reines Eiſen und Stahl laſſen ſich mehrentheils auf einerley Art löthen, aber ſobald ſolche verzinnet

zinnet ſind, muß man ſich ſchon einer andern Löthung bedienen. Man braucht als ein Eiſenloth zu ganz großen und dicken Stücken, vornämlich reines Kupfer, und geſchlagenen ſowohl als auch Gußmeſſing. Zu mittelmäßig ſtarken Sachen kann man alle Meſſingſchlag- und Meſſingſchnellothe gebrauchen. Kleine und dünne Stücken kann man theils mit Silber, theils mit Silberſchlagloth, auch zum Theil mit Silberſchnelloth löthen. Ganz ſaubere und zarte Sachen oder Werkzeuge, zumal wenn ſie gut halten ſollen, muß man mit Golde löthen. Wenn Eiſen und Stahl an weiß verzinntem Blech gelöthet werden ſollen, ſo kann ſolches nicht anders geſchehen, als daß man das Eiſen oder den Stahl entweder ganz, oder doch wenigſtens die Lothſtelle mit Zinn und Salmiak verzinnet, weil man das weiße Blech mit nichts anders, als mit Zinnloth löthen kann, und daß es an keinem unverzinnten Eiſen haftet oder daſſelbe löthet, weil Eiſen an Zinn nicht angelöthet, ſondern vielmehr angegoſſen werden muß. (ſ. löthen)

Eiſenmahl, ſ. **Eiſenfleck**.

Eiſenmahl, (Bergbau) eine dunkle braune und taube Bergart, ſo dem Eiſenſteine gleicht, und auch **Eiſenſchuß** genennt wird, als auch ein ähnliches taubes Geſtein, welches bey den Zwittern oder Zinnerzen bricht.

Eiſenmaln, verwittertes Eiſenerz, welches eiſenhaltige Erdarten in ſich enthält. Dahin gehöret eine ſchwarze glänzende Eiſenerde in dem **Elſaßiſchen**, eine weiße eiſenhaltige Kalkerde in **Norberg** in **Schweden** und die blauen Eiſenerden, die zum Theil anfänglich weiß oder grau ausſehen, und erſt in der Luft blau werden. Man findet dergleichen bey **Oppeln** in Schleſien, bey **Schneeberg**, **Eybenſtock** und **Eckardsberg** in Sachſen. Die Schweden nennen den Eiſenſtein überhaupt Eiſenmalm.

Eiſenmann, **Eiſenſchwärze**, ein ſchwarzer ſchuppiger und milder Eiſenglimmer, der ſtrengflüſſig iſt. Seinen zweyten Namen erhält er davon, weil er zum Schwärzen der Stubenofen von den Töpfern gebraucht wird.

Eiſenmeißel, ſ. **Meißel**.

Eiſenminer, (Bergwerk) alles das Erz, worinn Eiſen enthalten iſt. Im engern Verſtande wird aber nur dasjenige geringhaltige Eiſenerz ſo genennt, welches die Schmelzkoſten nicht einbringt, im Gegenſatz des Eiſenſteins, womit man das reichhaltige und ſchmelzwürdige Erz zu benennen pfleget.

Eiſennüſſe, Fr. noix de mine de fer, (Bergwerk) kugelförmige Blutſteine, welche ſehr hart ſind, und viel Eiſen geben. Sie ſind von der Größe der welſchen Nüſſe und auch größer, und liegen im Geſtein ganz frey, wie in einer Schale.

Eiſenocher, Fr. ochre de fer, eine etwas ſchwere Erdart, gelb oder bräunlich an Farbe, die im Feuer ſich roth färbt. Sie giebt, mit einem brennlichen Weſen, ein wenig, doch rothbrüchiges Eiſen. Man hat gelben, braunen, auch rothen Ocher, dahin der Rötel gehöret. Erſte beyde Arten werden ſtark von den Malern gebraucht. Er wird aus viel oder wenig verwitterten Eiſenerzen oder Kieſen erzeuget, und wenn er rein iſt, kann man auch wol 60 Pfund Eiſen aus einem Zentner ſchmelzen. Man findet auch öfters Stücke, welche noch nicht gänzlich in Erde zerfallen ſind, und woran man den Kies deutlich erkennen kann. Die unterirdiſchen Waſſer bringen denſelben zwiſchen die Ritzen der Steine und des verſteinerten Holzes, und führen ihn auch zu Tage aus, mit ſich, wo ſie durch die Stolln hingeleitet werden, da man denn dieſerwegen dergleichen Waſſer in beſondere Gräben leitet, worinn das Waſſer allmählig ausdünſtet und den Ocher zurück läßt. Bey Goslar iſt ein ſolcher Ocherfang.

Eiſenofen, (Hüttenwerk, Eiſenhammer) ein Ofen, worinn das Eiſen geſchmelzen wird, und deren es auf den Hüttenwerken verſchiedene Gattungen giebt, als; **Hobeofen**, **Krummofen**, **Flosofen**, **Friſchfeuer** ꝛc. wovon an ſeinem Ort nachzuſehen iſt.

Eiſenordnung, ſ. **Hammerordnung**.

Eiſenplatte, (Hüttenwerk) ein ſtark gegoſſenes oder geſchmidetes Blech von Eiſen, welches zu mancherley Dingen gebraucht wird, z. B. daraus einen Ofen zuſammen zu ſetzen. Die letztern ſind ſtets gegoſſene Platten, welche auf den hohen, oder andern Oefen in den Formen gegoſſen werden.

Eiſenprobe, (Eiſenhüttenwerk) Es iſt leicht zu erachten, daß man bey Anlegung neuer Eiſenhütten und Ausbringung neuer Eiſenſteine der letztern **Eigenſchaften**, **Gehalt** und **Beymiſchungen** unterſuchen muß. Ob der Stein ſchmelzbar iſt oder nicht, kann man zwar aus der Schwere des Steins abnehmen, die Güte deſſelben kann man aber daraus nicht folgern; ſo wie ſich auch von der Güte des Eiſenſteins nicht nach dem äußerlichen Anſehen mit Gewißheit urtheilen läſſet. Die wahre Güte des Eiſenſteins und die Fehler deſſelben zeigen ſich hauptſächlich im Feuer. Die Unterſuchung im Feuer geſchiehet auf zweyerley Art, entweder im Großen, oder im Kleinen. Im Großen läßt ſich dieſelbe aber nicht ſo leicht bewerkſtelligen, weil dadurch große Koſten verurſachet werden, und der Nutzen aus dergleichen Proben, vornämlich wenn ſie ſich auf blindes Ungefehr, und nicht auf Grundſätzen, die aus Erfahrung hergeleitet ſind, gründen, ſehr mißlich, und ſelten ſo groß iſt, daß die darauf verwandten Koſten wieder eingebracht werden. Wer demnach ſicher gehen will, läßt ſeine Eiſenerze im Kleinen probiren, und ſie in Sublimir- und Diſtillirgefäßen unterſuchen, wozu aber ein erfahrner Scheidekünſtler, und mehr als ein gewöhnlicher Hüttenmann erfordert wird. Einige beſchicken den Eiſenſtein bey der Probe mit ſalzigen Flüſſen; andere nur mit Glas, Kolengeſtübbe und Borax; noch andere probiren ihn in dem Windofen, oder auch vor dem Gebläſe. Vor dem Gebläſe geſchiehet das Probiren in Duten, und zwar mit Zuſätzen von ſolchen Dingen, welche den ſtrengflüſſigen Stein am beſten aufzulöſen im Stande ſind. Man beobachtet aber hiebey nicht einerley Geſetze. Die gemeinſte Probe iſt dieſe: Man wieget 2 Zentner Eiſenſtein ab, thut jeden in einen Scherben, und läßt ihn im Ofen abröſten, bis er nicht mehr rauchet oder ſtinket. Alsdenn ziehet man ihn wieder auf, und zu jedem Zentner geröſteten Eiſen-

Digitized by Google

ſtein nimt man 2½ bis 3 Zentner ſchwarzen Fluß, 2 Zentner kleingeriebenes weißes Glas, ½ Zentner rothen Weinſtein, ½ Zentner Kolengeſtübbe, menget alles wohl untereinander, thut es in eine Dute, bedeckt es mit 1 Loth Kochſalz, ſetzt die Probe vors Gebläſe, bläſet ¾ bis eine ganze Stunde ſtark zu, und wenn man ſieht, daß das Gemenge gut geſchmolzen iſt, nimt man die Duten heraus und ziehet nach dem Erkalten die Körner aus. Andere nehmen zu 1 Zentner geröſteten Eiſenſtein, 2 Zentner weißen Weinſtein, 1 Zentner geläuterten Salpeter, 2 Zentner Glasgalle, ½ Zentner weißes Glas, ½ Zentner Sand, ½ Zentner Kolengeſtübbe; oder 2 Zentner weißen Weinſtein, 2 Zentner geläuterten Salpeter, 1½ Zentner Glasgalle, 1 Zentner Borax, ½ Zentner weißes Glas, ½ Zentner Kalk, 1 Zentner Sand, 1 Zentner Kolengeſtübbe. Man wird aber bey allen dieſen Flüſſen niemals den rechten Gehalt des Eiſens bekommen, denn einer wird immer mehr oder weniger geben, als der andere. Daher iſt es gut, die Probe zwey- oder dreymal, und jedesmal mit einem beſondern Fluß anzuſtellen. Bey dem Probiren muß man unterſuchen, ob das Eiſen leicht- oder ſtrengflüſſig, reich oder geringhaltig, und daher ſchmelzwürdig, ob das Eiſen ſpröde oder zähe iſt, und ob es viele fremde Theile bey ſich hat.

Eiſenrahm, Eiſenglimmer, (Bergwerk) ein eiſengraues und rothes blättriges, ſchuppiges und fettiges Eiſenerz, welches aber nur wenig ſprödes Eiſen giebt.

Eiſenranig, ſ. **Eiſenſchüßig**.

Eiſenraumig, ſ. **Eiſenſchüßig**.

Eiſenriemen, (Bergwerk) ein Band von Leder oder Eiſen, daran die Bergeiſen für einen Häuer gefädelt ſind. Auf einem ſolchen Riem ſind 18 Stück Eiſen.

Eiſen, rohes Roheiſen, Rauheiſen, Dacheiſen, (Eiſenhammer) Eiſen, ſo wie es aus dem Hohenofen abgeſtochen, und weiter nicht bearbeitet iſt. Ein ſolches Eiſen iſt unrein, und enthält einen Theil der Schlacke von verglaſetem Eiſen und den Bergarten, die mit ihm geſchmolzen ſind, welche ihm die gehörige Geſchmeidigkeit unter dem Hammer benehmen.

Eiſenroſt, ſ. **Roſt**.

Eiſen, rothbrüchiges, (Eiſenarbeiter) ein Eiſen, das ſich glühend nicht bearbeiten läßt, ſondern unter einem ſtarken Hammerſchlag auseinander reißt. In der Kälte iſt es zähe, wovon die Beymiſchung des Schwefels die Urſache iſt. Es dienet zu Gußwerk.

Eiſenſafran, ſ. **Eiſenkalk** und **Crocus**.

Eiſenſalz, Eiſenvitriol, Lat. Sal Martis, ein Salz, ſo entſtehet, wenn Eiſen im Vitriolöl aufgelöſet wird, und die Auflöſung ausdünſtet.

Eiſenſand, ein eiſenhaltiger Sand, welcher der Farbe nach, gelb, roth, braun oder ſchwärzlich iſt, und theils viel, theils wenig Eiſen enthält. Man erkennet denſelben daran, daß er vom Magnet angezogen wird. Der ſchwarzgraue hält über 90 Pfund, und wird von einigen für gediegenes Eiſen gehalten. Der braunrothe, welcher nicht viel Eiſen hält, pflegt zuweilen für Goldſand ausgegeben zu werden. Man darf nur Scheidewaſſer darauf gießen, und zuſehen, ob dieſes davon dunkelbraun wird. Geſchiehet ſolches, ſo iſt es ein Eiſen- und kein Goldſand, zumal wenn weißer Sand zurück bleibt. Es giebt dergleichen Eiſenſand an den preußiſchen Ufern und auf der zwiſchen Rügen und Pommern liegenden Inſel Ruden.

Eiſenſau, Eiſenſchwüle, Fr. le Durillon, (Hüttenwerk) das ſtrenge und flüſſige Weſen, welches ſich von eiſenhaften Erzen klumpenweiſe beym Schmelzen an das Geſtübbe und den Boden des Ofens ſo veſte anſetzet, daß mehr als ein Tag Arbeit erfordert wird, den Ofen davon zu reinigen. Ingleichen heißt es bey den Hohenofen, wenn das abgeſtochene oder gegoſſene Eiſen auf eine Näſſe komt, da es alsdenn ſtark zu ſprudeln, und aus dem Meſſelgraben oder der Form zu dringen pflegt, welches denn Eiſenſau genennet wird.

Eiſenſäulen, (Schmelzhütte) Stücke Eiſen, die öfters beym Kupfer, Schiefer oder Kupferkies ſchmelzen, beym Rohſtein mit einſaigern, und beym weitern Garmachen der Kupfer davon geſchieden und auf die Schlackenhalde geſtürzet werden. Sie führen alle noch etwas Silber, das ſich im Schmelzen darinn gezogen hat, oder deutlicher zu reden vom Eiſen geſtürzet iſt. Es koſtet aber mehr zu verbleyen und zu bearbeiten, als der Gewinnſt beträgt, der dadurch zu erlangen iſt, wenn man das Silber abtreiben wollte.

Eiſenſcheibe, Stundenſcheibe, (Markſcheidekunſt) eine meſſingene Scheibe, welche wie ein Setzkompaß eingetheilet iſt, und deſſen Stelle in ſolchen Gruben vertritt, wo Eiſenerze oder Magnetſteine brechen, welche die Magnetnadel aus ihrer Richtung bringen, ſo den Gebrauch des Grubenkompaſſes unſicher machen würde. Dieſes Werkzeug macht der Mechanikus von geſchlagenem Meſſing. Es beſtehet aus zwey Ringen. Der erſte und äußerſte Ring wird mit vier Schrauben auf einen hölzernen Unterſatz wagrecht beveſtiget, der innere Ring, der gleichfalls von Meſſing iſt, wird aber mit einer kegelartigen Falze in den erſten oder äußerſten ſo eingeſetzt, daß er ſich in deſſen inwendigen Rande herumdrehen läſſet, ſo wie auch die meſſingene Scheibe, die gleichfalls mit vorher beſchriebener Falze in den zweyten Ring eingeſetzt wird, und ſich, ſo wie dieſer darinn umdrehen läſſet. Der zweyte innere Ring hat zwey Knöpfe, woran derſelbe aus freyer Hand im erſten Ringe herumgedrehet werden kann, und hierauf ſtehet auch, nebſt den Weltgegenden, die Abtheilung in zweymal 12 Stunden. Beyde Ringe untereinander ſowohl, als die Scheibe mit dem innerſten Ringe ſind gerade ſo verknüpft, wie die Centralſcheibe und die Regel eines Aſtrolabiums. (ſ. dieſes) Der Umfang des innern Ringes wird, wie gedacht, praktiſch in 24 Stunden eingetheilt, und kann vermittelſt eines Richtſcheids, oder deutlicher zu reden einer kleinen Setzwage, woran ein Bleyloth iſt, und mit der Setzwage in der Mitte der Scheibe angebracht iſt, herumgedrehet werden. Eine Regel iſt ferner durch ein Gelenk oberwärts mit der Setzwage verbunden, und am äußerſten Ende hat dieſe Regel einen Haken, woran beym Gebrauch die Lachterkette beveſtiget wird. Endlich iſt

Digitized by Google

auf dem innern Ringe im Meridies ein kleiner Zeiger; und im Septentrio kann der Ring mit zwey Schrauben beym Gebrauch beveſtiget werden. Die Ringe ſowohl, als die Scheibe werden aus geſchlagenem Meſſing zugeſchnitten abgedrehet, und nachher auf oben gedachte Art zuſammen geſetzt. Die Setzwage und deren Linial werden gleichfalls aus ſtarkem geſchlagenem Meſſing verfertiget. Dieſe vom Hrn. von Oppel erfundene Eiſenſcheibe hat darinn vor den übrigen den Vorzug, daß ſie vermittelſt der kleinen Setzwage völlig ſöhlig auf einem Holze gerichtet und beveſtiget werden kann. Jetzt gedachten Vortheil verſchaffe aber nachfolgende Eiſenſcheibe nicht. Eine 4 Zoll im Durchmeſſer weite Scheibe iſt an ihrem Rande gleich einem Setzkompaß in Stunden abgetheilet. In dem Mittelpunkt dieſer Scheibe befindet ſich eine kleinere, die man in der erſtern umdrehen kann. An der kleinern Scheibe iſt ein Häkchen, woran eine Schnur beveſtiget werden kann, und in dem Mittelpunkt gedachter Scheibe iſt ein Loch, wodurch man einen Faden ſtecken kann. Endlich befinden ſich am Rande der großen Scheibe zwey Klammern gegen einander über, in welchen die ganze Scheibe nach Befinden umgedrehet, und mit 2 Stellſchrauben darinn beveſtiget werden kann, ſo wie man auch das Ganze an dieſem Haken mit zwey Holzſchrauben irgend worauf wagrecht beveſtigen kann. Noch eine andere Art Eiſenſcheiben hat, wie vorher 2 Scheiben, auf der mittlern kleinern iſt eine bewegliche Regel, mit einem Haken am äußerſten Ende, beveſtiget. Vermittelſt der ausgeſpannten Schnur an nur gedachten Haken ſchneidet die Regel die erforderliche Stunde ab. Die ganze Scheibe iſt auf einem vorſpringenden Linial beweglich angebracht, und kann darauf auch mit 2 Stellſchrauben unbeweglich geſtellet werden, ſo wie zwey Holzſchrauben, die gleichfalls durch den Vorſprung des Linials greifen, das Ganze auf einem Holze wagrecht beveſtigen. ſ. Cancrinus B. u. S. K. VI. Th. 2 Abth. S. 423 desgleichen Spr. H. u. K. Samml. VIII. S. 351. Tab. VII. Fig. XLI.

Eiſenſchicht, Gicht, Fr. la charge, (Hoherofen) die auf einmal in den Ofen geſtürzte Menge Kolen und Eiſenſteine; imgleichen das jedesmalige Einſchütten friſcher Kolen und Eiſenſteine. (ſ. auch aufgeben).

Eiſenſchlacken, Fr. mache fer, merde de fer, (Hüttenwerk und Eiſenſchmide) das Unreine und Irdiſche, ſo durch die Gewalt des Feuers aus dem Eiſen gezogen wird. Es iſt, ſo lange als es heiß und glühend iſt, ſehr zähe. Iſt es aber erkaltet, wird es wie ein Stein oder Glas.

Eiſenſchlag, an einigen Orten. Beſondere Rechte der verſchiedenen Kleinſchmide, die mit Eiſenwaaren handeln, Kraft deren ſie zu verbiethen befugt ſind, daß Fremde nicht mit Eiſenwaaren hauſiren gehen und damit herumlaufen oder handeln dürfen.

Eiſenſchlag, ſ. Hammerſchlag.

Eiſenſchlich, ein Erz, in Geſtalt eines Schlichs, ſo in Sümpfen oder Schröten aus dem gelieferten Waſſer entſtehet, woraus Stahl und Eiſen gerennet wird.

Eiſen ſchmelzen, (Hüttenwerk) dieſes geſchiehet zum theil auf den Hohenofen, zum theil auf den Floſofen. (ſ. beyde) Man behauptet, daß das Schmelzen auf den letztern mit mehr Vortheil, als auf den erſten geſchehe, weil man viel Kolen erſparet. Die Bemühungen beym Schmelzen der Eiſenſteine gehen ſämmtlich dahin, mit wenigen Kolen vieles und gutes Eiſen zu erzeugen. Je näher man dieſer Abſicht komt, je vollkommner iſt die Arbeit. Dieſe Vollkommenheit aber gründet ſich vorzüglich auf die Kenntniß des Eiſenſteins, wie er in der Miner enthalten iſt. Denn der Eiſenſtein iſt entweder thonartig oder kalkartig, folglich muß die Beſchickung in der gehörigen Vermiſchung beyder Arten beſtehen. Thonartiger Eiſenſtein muß mit Kieſel- und Kalkſtein beſchicket werden. Bey einem Schmelzwerk befinden ſich ſtets 3 Perſonen zu jeder Schicht, nämlich der **Planer**, der **Müllner** und der **Grodler**. (ſ. dieſe) Dieſe arbeiten alle drey zuſammen eine Schicht, das iſt 12 Stunden, alsdenn ſie von andern drey dergleichen Leuten abgelöſet werden. Wenn der Ofen nach geſchlagenem Sumper oder geſetztem Raif, (ſ. Sumper ſchlagen und Raif ſetzen) vermittelſt angezündeten Scheidholzes, zum theil getrocknet, und der Lehm veſt iſt, ſo wird die Ofenfulle gegeben, welche bis zum Eingange des Ofens 30, bis an den darauf befindlichen Kranz aber 40 Faß Kolen beträget. Hernach werden unten in die Form einige glühende Kolen eingelegt, und das Gebläſe wird mäßig angelaſſen, damit anfänglich die Hitze nicht zu heftig werde, ſondern ſtufenweiſe zunehme. Man wiederholet das Aufſatzen der Kolen, wenn der Kranz ſchon bis zum Eingang leer iſt, mit 8 bis 10 Faß Kolen, womit zugleich ½ Kübel Erz aufgegeben werden kann. Nach dem Niedergehen dieſes Aufſatzes giebt man abermals ½ Kübel Erz mit eben ſoviel Kolen auf, nachher wird aber bey jedem folgenden Aufſetzen, ein ganzer Kübel Erz und von einem Mal zum andern 1 Faß Kolen aufgeſetzt, um ſich nicht zugleich bey angehenden Schmelzen zu verarbeiten. Vornämlich wenn friſcher Sumper geſchlagen, oder der Ofen neu aufgeführet iſt, ſo thut man wohl, wenn man entweder die Ofenfulle wiederholet, oder mit der Schüttung von 8 oder 10 Faß Kolen auf ½ Kübel Erz, ſo lange fortfähret, bis der Lehm und das Gemäuer alle Feuchtigkeit verloren und den gehörigen Grad der Hitze erhalten hat. Der Eiſenſtein wird erſt, ehe man ihn ſchmelzet, geröſtet, wodurch ſowohl der überflüſſige Schwefel von dem Eiſenſtein fortgetrieben, als auch das Metall von ſeiner ſteinigten Gangart einigermaßen geſchieden, und in den Stand geſetzt wird, dem Schmelzfeuer hernach um ſo weniger zu widerſtehen. Ehedem geſchahe ſolches Röſten in den **Brämmeteln**, jetzt aber, um den Aufwand der Kolen zu erſparen, auf dem Kranz des Ofens. Wenn man ſich aber von dieſer Röſtung die gehörige Wirkung verſprechen will, ſo müſſen die Haufen (ſ. Haufen) recht hoch geſchüttet werden, das Erz muß mehr ſeitwärts herum, als in die Mitte aufgeſchüret, und die großen Kolen müſſen zuſammen geſtoßen werden. Die aufgeſetzten Haufen ſind entweder ſchwere oder geringe. Erſtere beſtehen aus 4, 5 bis 6 Faß Kolen mit 1 Kübel Erz,

Erz, dieſe aber aus 1 bis 3 Faß Kolen auf 1 Kübel Erz. Der Schmelzer muß aus der zu- oder abnehmenden Hitze und Schmelzkraft des Ofens erkennen, wenn ſchwere oder geringe Haufen angebracht werden müſſen. Während der Schicht komt gewöhnlich einmal das Ausſtoßen und Formmachen vor. Wenn nämlich der Planer wahrnimt, daß die Form entweder abgedruckt, oder bereits von dem Feuer verzehret und kürzer gemacht iſt, ſo ſtößt er den alten Lehm heraus, und bohrt eine neue Form an. Man ſagt, die Gelägeform (ſ. dieß) ſey in Abſicht der Kolenerſparung die zuträglichſte, allein da bey eben dieſer Lage der Form die Haufen am ſtärkſten einfallen, welches vermuthlich daven herrühren mag, weil es die Kolen eher angreift und verzehrt, ſo kann man wol das Gegentheil behaupten. Da die ſcharfe oder abwärts gerichtete Form nicht, wie die vorige Lage der Form das Werk in einer ſchädlichen Ruhe läßt, ſondern Eiſen und Schlacken gehörig unter einander treibet; ſo wird gemeiniglich; bey der Vorrichtung der Form nach dieſer Art weiches Eiſen erzeuget. Von der ebenen und horizontalen Richtung der Form iſt die beſte und ſicherſte Schmelzung zu hoffen, und daher bey allen Schmelzwerken faſt die gewöhnlichſte. Wenn bey dem Schmelzen neben dem Krenn ſich Eiſen oder Brand verſetzt, ſo läßt man die Form immer kürzer werden, damit die Luft um ſich greifen und dieſe Verſetzung aus ihrer Lage bringen könne. Außer dieſem Falle wird beym Schmelzen von der kurzen Form kein Gebrauch gemacht, weil die Luft gegen die andern drey Seiten ſich nicht genugſam ausdehnen kann. Hingegen langt eine Form von der gewöhnlichen Länge zu 18 Zoll füglich in alle drey Seiten des Ofens hin. Ueberdieß wendet man ſie derjenigen Seite zu, wo ſie am meiſten wirken ſoll, d. i. wo ſich Eiſen oder Brand angeſetzet hat. Sobald das Erz die gehörige Hitze durchgegangen iſt, und von dem Kranz, worauf es zum Röſten aufgeſetzt war, zur Form komt, ſo löſet es ſich auf, und komt in den Fluß. Nach dieſer Auflöſung ſcheidet ſich das Reine von dem Unreinen, nämlich das Metall von dem Irdiſchen, welches letztere in die Schlacken oder in Sinter übergehet. Gewöhnlich wird zwar das Sinter zugleich mit dem geſchmolzenen Metall herausgelaſſen, allein es ergiebt ſich manchmal, daß man hievon abweichen, und Sinter und Schlacken beſonders abſtechen muß, wenn nämlich durch das unten am Boden umher verſetzte Eiſen der Ofen enger geworden iſt, mithin das Gemenge ſchleunig zur Form heraus wächſt, auch durch ſolche, falls man den Ofen von dem Ueberfluß des Sinters nicht befreyete, hinaus dringen würde; zugeſchweigen, daß ohne dieſe Ausleerung die Kolen das verſetzte Eiſen zu zerſchmelzen nicht Kraft genug haben. Der ſogenannte Brand iſt weit ſchlimmer, als die Verſetzung des Eiſens im Ofen. (ſ. Brand) Die Kunſt, den Unterſcheid des Schmelzens auf hartes oder ſprödes und weiches Eiſen nach Verlangen zu treffen, worauf ein großer Vortheil beruhet, komt gleichfalls auf das Haufenſchütten und auf die Form an. Auf weiches Eiſen werden mehr geringe Haufen angebracht, und die Form ſcharf gerichtet, auf hartes hingegen kann die Form zwar gleich bleiben, aber es müſſen ſchon über das gewöhnliche Maas Kolen aufgeſetzt werden. Die Kennzeichen des guten Fortgangs beym Schmelzen (ſ. Kennzeichen des guten Eiſen Schmelzens) nimt man aus dem geſchmelzenen Eiſen ſelbſt, aus dem Sinter an der Flamme und an der Form wahr. Wenn der Schmelzer die verlangte Güte des geſchmolzenen Eiſens verſpühret, ſo wird abgelaſſen. (ſ. Ablaſſen.) Es können auf ein Plaahaus, wenn man das Mittel nimt, wöchentl. 350 Kübel Erz, den Kübel zu 3 Zentner 30 Pfund gerechnet, geſchmolzen werden, welches 1155 Zentner Erz macht. Kolen werden dazu 700 Faß gebraucht; und hieraus werden 115 Zentner 80 Pfund Eiſen erzeuget. Doch kann man hiebey keine gewiſſe Regel veſt ſetzen, weil es hiebey ſowohl auf den Eiſenſtein, als auch auf das Verfahren bey dem Schmelzen ſehr vieles ankomt, wenn man mit Nutzen den Eiſenſtein ſchmelzen und viel Eiſen erzeugen will. Wie bis jetzt erzählt iſt, ſo verfährt man auf den ungariſchen und ſteyermärkiſchen Eiſenhütten beym Schmelzen. Auf dem Harz und andern Eiſenwerken ſchmelzet man aber auf dem Hohenofen auf eine andere, und zwar auf folgende Art. Wenn der Hoheofen angehen, d. i. wenn darinn geſchmolzen werden ſoll, ſo wird der ganze Schacht des Ofens mit Kolen gefüllet, und unten Feuer angezündet. Zugleich wird aber die obere Mündung des Ofens mit eiſernen Platten bedeckt, und dieſe ſowohl, als alle andere Oeffnungen des Ofens, z. B. das Formloch werden auf das beſte verſchmieret, damit der Ofen keine Luft habe, die Kolen ſich nur langſam anzünden, und den Ofen erwärmen, welches zuweilen zehn bis vierzehn Tage Zeit erfordert. Alsdenn eröffnet man die oberſte Mündung, leget die Röhren der Blaſebälge in die Form, und das Feuer gehet ſofort an. Wenn die Kolen etwas niedergebrannt ſind, ſo fängt man an, etwas Eiſenſtein in die Mündung des Ofenſchachtes zu ſchütten, und friſche Kolen aufzugeben. Der Eiſenſtein iſt ſchon mit Kalk oder Lehm, und wenn das Erz ſehr ſtrengflüſſig iſt, noch mit Zuſchlägen, (ſ. dieſe) welche den Fluß befördern, vermiſchet, welche ohnweit des Hohenofens auf dem Boden hiezu bereit liegen. Man hat bey dem Schmelzen des Eiſens auf allen Eiſenhütten ein gewiſſes Gemäß, ſowohl an Kolen als auch Erz, welches, wie man durch die Erfahrung befunden hat, der Größe des Ofens gemäß iſt, und man hat vermöge dieſes Maaßes ſchon beſtimmt, wieviel Kübel Kolen gegen einen Kaſten Erz geſtürzet werden müſſen. Sobald nun die Kolen im Schacht ſoviel nieder gebrannt ſind, daß von der oberſten Mündung an zwey Ellen Raum im Schachte iſt, ſo werden von neuen Erz und Kolen nachgeſtürzt. Anfangs läßt man nur das Gebläſe gelinde gehen, welches geſchiehet, indem man nur wenig Aufſchlagwaſſer den Rädern giebt, damit ſie die Blaſebälge langſam bewegen. Daher wird auch anfangs nur wenig Erz geſtürzet, ſo wie man aber alle Woche das Gebläſe verſtärkt, ſo wird auch mehr Erz und Kolen auf einmal eingeſchüttet. Je langſamer der Ofen nach und nach bis zu ſeinem höchſten Grad des Feuers, deſſen er fähig iſt, fortſchreitet, deſto länger kann man ſich verſprechen, daß er im Gange bleiben wird.

Man muß ihn wenigſtens fünf bis ſechs Wochen gehen laſſen, ehe man dem Gebläſe das volle Waſſer, und mithin dem Ofen die höchſte Glut giebt. Unterdeſſen kann auch dieſes Nachſtürzen des Eiſenſteins und der Kolen nicht immer in einerley Verhältniß bleiben, ſondern dieſes iſt das Hauptwerk, welches der Hoheofenmeiſter beſtimmen und beſorgen muß. Wenn er durch das Formloch wahrnimt, daß die Schlacken im Heerde dunkel glühen, oder gar braun und ſchwarz ausſehen, oder das Eiſen in ſchwarzen Tröpfchen herunter tröpfelt; ſo muß eine ungleich größere Menge Kolen als ſonſt gewöhnlich, gegen eben ſoviel Eiſen als ſonſt, nachgeſtürzet werden. Glühen hingegen die Schlacken zu helle, und das Eiſen fällt blos in hellen Tropfen herunter; ſo muß eine größere Menge Eiſenſtein, als ſonſt gewöhnlich, geſtürzt werden. Geht ferner das Schmelzen ohne Fehler und üble Zufälle von ſtatten, und der Ofen iſt in dem höchſten Grade ſeines Ganges, ſo muß alle $\frac{3}{4}$ oder $1\frac{1}{4}$ Stunden von neuen Erz und Kolen nachgeſtürzt werden, im mittelmäßigen Gange aber alle zwey Stunden. Ein ſolcher zum Schmelzen in den Gang gebrachter Ofen kann 30, 40, ja wol 60 Wochen und länger unaufhörlich hinter einander gehen, und abgeſtochen, hiebey kann zugleich gegoſſen und wieder zugeſtürzt werden, und je länger dieſes geſchiehet, deſto vortheilhafter iſt das Schmelzen. Wenn keine Fehler und üblen Zufälle bey dem Schmelzen ſich ereignen, ſo iſt das gänzliche Verderben des Heerdes die einzige Urſache, welche das Schmelzen hemmt. Kann man alſo ſehr feuerveſte Steine zu dem Heerde erlangen, wird der Heerd auf das vollkommenſte vorgerichtet, und werden alle Fehler bey dem Schmelzen vermieden; ſo iſt es möglich, daß in einem Hohenofen einige Jahre hintereinander geſchmolzen wird, und ſolcher unaufhörlich in dem gröſten Grade des Feuers gehen kann. Deswegen muß man ſoviel wie möglich dahin trachten, feuerveſte Steine zum Heerde zu erlangen, weil der Vortheil ungemein groß iſt, wenn lange ununterbrochen hinter einander weg geſchmolzen werden kann. Allein da Fehler und Zufälle, welche dem Schmelzen ein Ende machen, nicht ſo ſehr ſelten ſind, ſo dauret auch ein hoher Ofen ſelten über ein Jahr, ja man iſt ſchon zufrieden, wenn man ein halbes Jahr hinter einander ununterbrochen darinn ſchmelzen kann. Wenn ſich das Erz ſo ſtark an die innern Wände des Ofens anſetzt, wenn die Form verſchlacket, wenn die Schlacken nicht ihre rechte Beſchaffenheit haben, daß ſie nicht heraus fließen, oder ſich heraus ziehen laſſen, ſo wird der Ofen ſchadhaft, welches, wenn es den höchſten Punkt erreichet, endlich verurſachet, daß man mit dem Schmelzen aufhören muß. Dieſe Schadhaftigkeiten können manchmal von unmerklichen Fehlern entſtehen und veranlaſſet werden, von Fehlern des Gebläſes und von einer unmerklichen veränderten Beſchaffenheit des Erzes und der Zuſchläge, daher dieſelben von Zeit zu Zeit genau zu unterſuchen ſind, ob ſie noch dieſelbe Beſchaffenheit haben. Desgleichen kann es auch von allzuhäufigen Regenwaſſer entſtehen, welches den Grund des Heerdes, oder wenigſtens das Erz und die Kolen anfeuchtet, als welches ein Hauptumſtand iſt, welchen man zu verhüten Vorſorge tragen ſoll. Daher iſt es allemal beſſer, daß nicht allein die Kolen im Trocknen liegen, ſondern auch ein Vorrath von Erz, wenigſtens auf ein Jahr, allemal unter Schuppen und Dächern lieget.

Eiſenſchmid, unter dieſem allgemeinen Namen begreift man alle diejenigen Handwerker zuſammen, welche durch Schmiden das Eiſen bearbeiten, und in mancherley Gattungen eingetheilt werden, als da ſind: Anker- Huf- und Waffen- Zeug- und andere Schmide, wovon jeder in ſeiner Art das Eiſen zu dieſem oder jenem Werkzeuge oder Geräthe bearbeitet, wovon ſie denn auch ihren Beynamen erhalten. (ſ. jeden an ſeinem Ort.)

Eiſenſchmide, Schmide, die Werkſtätte, oder das Gebäude, worinn das Eiſen geſchmidet wird. In einer Schmide muß alſo eine Feuereſſe mit einem Blaſebalg angebracht ſeyn, um das Eiſen zum Schmiden zu erwärmen und zu glühen. Außerdem müſſen nach Verſchiedenheit der Bearbeitung des Eiſens in einer ſolchen Schmide, auch verſchiedene Amboße, Hammer und Boßekel vorhanden ſeyn, um mit und auf denſelben das Eiſen zu ſchmiden. Iſt eine ſolche Schmide für einen Arbeiter eingerichtet, der von dem Eiſen mancherley kleine Werkzeuge und Geräthe machen will, als für einen Schlöſſer, Sporer ꝛc. ſo muß auch ein Werktiſch in derſelben ſeyn, an welchem die erforderlichen Schraubſtöcke zum arbeiten angebracht worden, und wobey überhaupt gefeilet und alle andere Arbeiten verrichtet werden können. Dieſe Werkbank oder Tiſch muß ſo angebracht werden, daß ſolcher von den Fenſtern gut das Tagelicht erhalte.

Eiſenſchnee, eine beſondere Zubereitung des Eiſens, die dieſen Namen von den Scheidekünſtlern erhalten hat. Es iſt die reinſte Materie des Eiſens, aus Feilſtaub zubereitet, indem man ſolchen mit ungariſchem Spiesglas, das grob zu Pulver zerſtoßen iſt, über dem Feuer ſchmelzet, bis beydes vermiſcht iſt. Wenn man dieſes Mengſel gut abgeſchäumet hat, ſo wird das Klare in einen Schmelztiegel gethan, wieder geſchmolzen und abgeſchäumt, bis es ſo klar, als Waſſer wird. Denn wird es in einem Kolben kalziniret, daß ſich alles wie ein Schnee anſetzet.

Eiſenſchneider, ſ. **Stempelſchneider**. Doch giebt man dieſen Namen auch gewiſſen Künſtlern, die aus einem Stück geſchmideten Eiſen kleine Bilder oder Figuren ſchneiden.

Eiſenſchneidewerke, ſind Maſchinen, die durch das Waſſer getrieben, und durch welche ſtarke geſchmidete Stangen, nachdem ſie vorher ausgeglühet ſind, dünn gequetſchet und in dünne $\frac{1}{2}$ auch $\frac{1}{4}$ Zoll ſtarke Stäbe zerſchnitten werden. Es befinden ſich dergleichen **Eiſenſchneidewerke** auf den **braunſchweigiſchen Hütten**, auf der **Karlshütte bey Telgen**, und zu **Holzminden**. Eine ſolche Maſchine findet man in einem Kupferſtich abgebildet in Schwedenborgs Abhandlung de ferro. Nutzen und Endzweck haben dieſe Werke mit den Zähnhammern. (ſ. dieſen) gemein. Es wird dazu zwar viel Waſſer erfordert, allein der Erfolg und Nutzen iſt auch ungleich größer, als der, ſo vom Zähnhammer gefordert werden kann.

Eiſenſchrot, Eiſenkörner, die aus den gepuchten Schlacken noch gewonnen werden. Man hat durch Verſuche gefunden, daß ſie ſo gut, als das Bleyſchrot, zum Schießen der Vögel und des Federwildprets angewandt werden können. Dieſe aus den Schlacken gewonnene Eiſenkörner hat man zwar theils bey dem Aufgeben des Hohenofens mit zugeſetzt, theils aber bey dem Friſchen des Roheiſens, um Stabeiſen daraus zu machen, in einer verhältnißmäßigen Menge bey jedem Friſchen mit hinzugefüget, um ſie auf eine oder die andere Art zu nutzen, allein es hat ſich bey beyden Verſuchen eben kein großer Vortheil zeigen wollen. Deßwegen wäre es am beſten, da ſie durch die Probe hiezu ſchon brauchbar gefunden ſind, wenn ſie zu Schießſchrot genutzt würden, welches mit ſehr wenigen Koſten und Mühe geſchehen könnte, ſo daß man dieſes Schrot um den halben Preiß wohlfeiler, als das Bleyſchrot verkaufen könnte. Es wäre auch ſehr leicht, dieſe Eiſenkörner nach ihren verſchiedenen Größen zu ſortieren, indem man 12 bis 16 eiſerne Drahtſiebe mit zunehmenden größern Augen hiezu gebrauchen könnte, ſo daß ein jedes immer größere Eiſenkörner durchfallen ließe. Man fienge mit dem feinſten Sieb an, und ſonderte hiedurch die feinſten Körner von den übrigen ab, und ſo ſtiege man bis zum letzten und größeſten Siebe fort, und machte ſolchergeſtalt verſchiedene Schrotnummern. Diejenigen Stücke, welche etwa nicht recht rund wären, könnte man mit der Hand bey jeder Art Schrot ſehr leicht ausleſen.

Eiſen ſchroten, (Eiſenſchmide) eine Stange Eiſen in ſchmalere Stäbe zertheilen. Es geſchiehet dieſes entweder mit dem Schrothammer, wie gewöhnlich, oder auch mit dem Schrotmeißel im Kleinen. Ein Arbeiter hält in der linken Hand mit der Zange, die in der Eſſe erhitzte Stange Eiſen, ſetzt die Finne des Schrothammers mit der Rechten auf das Eiſen, und zieht dieſen Hammer in gerader Linie beſtändig nach ſich. Ein anderer Schmid ſchlägt mit einem ſtarken Hammer beſtändig auf den Kopf des Schrothammers. Das letztere kann auch ein vom Waſſer bewegter Hammer verrichten, und denn gehts ins Große, und man macht Zahn- oder Krauseiſen. Eben ſo kann dieſes durch das kurz vorher gedachte Eiſenſchneidewerk verrichtet werden.

Eiſenſchuß, ſ. **Eiſenmahl**.

Eiſenſchüßig, Eiſenſchweifig, Fr. Infecté de fer, (Bergwerk) ſind Anbrüche und Erze, welche etwas Eiſenhaftes an ſich haben.

Eiſenſchwärze, eine aus Eiſen zubereitete Schwärze, deren ſich verſchiedene Künſtler und Profeſſioniſten bedienen, um hiemit das Leder ſchwarz zu färben. Z. B. 1) Der Buchbinder macht ſeine Eiſenſchwärze, womit derſelbe die ledernen Bände ſchwarz färbet, aus Eiſenfeil oder Feilſpänen, oder auch aus altem Eiſen, worauf er Eſſig gießet, und es eine Zeitlang darauf ſtehen läſſet, wozu er auch noch welſche Nußſchalen hinzuthut. Damit aber dieſe Schwärze hernach erhalten werde und nicht umſchlage, ſo wirft man einige Stücken Korduan oder Juſten hinein. 2) Der Kattundrucker macht ſolche vom alten verroſteten Eiſen, welches in ſtarken Biereſſig geleget wird. Es muß hierinn ein Vierteljahr auch länger liegen, worauf die von dem Eſſig zernagten Eiſentheile nebſt dem hiemit geſchwängerten Eſſig abgegoſſen, die Eiſenſtücke von ihrem Schaum abgewaſchen, wieder in friſchen Eſſig geworfen, und dieſer alle Monath abgegoſſen wird, ſo lange bis ſich das Eiſen gänzlich verzehret hat. Aus dieſer Eiſenſchwärze wird hernach die ſchwarze und braune Farbe der **Kattundrucker** (ſ. dieſe) gemacht. 3) (Weißgerber) Dieſe bereiten ſolche aus 1 Maaß Eiſen- oder Stahlfeilſpänen, die ſie in 5 Quart Biereſſig kochen, wozu ſie noch gepulverte Gallæpfel werfen. Wenn dieß Mengſel gekocht iſt, gießen ſie es über die Feilſpäne heiß aus, verbinden den Topf, und laſſen es drey Wochen lang ſtehen. Dieſe Eiſenſchwärze färbt das Leder beſtändig, und man giebt ihm mit etwas Leinöl den Glanz. 4) Der Lohgerber und Schuhmacher gießt blos ſchwaches Bier oder Koſent auf verroſtetes Eiſen, welches er eine oder zwey Wochen darauf ſtehen läſſet.

Eiſenſchwärze, ſ. **Eiſenmann**.

Eiſenſchweif, (Bergbau) ein klarkörniger Eiſenglimmer.

Eiſenſchweifig, ſ. **Eiſenſchüßig**.

Eiſenſinter, (Bergwerk) ſoviel als Schlacken. (ſ. Eiſenſchlacken) Auch nennt man die Eiſenblüthe zuweilen alſo.

Eiſenſirup, eine mit weißen Weinſtein bereitete Eiſentinktur, die bis zur Sirupdicke eingekocht und ſüß iſt.

Eiſenſorten, ſ. **Eiſenarten**.

Eiſenſpäne, ſ. **Feilſpäne**.

Eiſenſpath, weißes oder ſpathiges Eiſenerz, (Bergwerk) ein weißer Eiſenſtein, der auch weißer Stahlſtein pfleget genennt zu werden. Es iſt ein Eiſenſtein von beträchtlichem Gehalt, wovon der Zentner 40 bis 60, ja 70 Pfund Eiſen liefert. Man nennt ihn deßwegen auch Stahlerz, weil das daraus geſchmolzene Eiſen leicht in guten Stahl verwandelt werden kann.

Eiſenſpiegel, ein Eiſenſtein, welcher aus lauter übereinander liegenden glänzenden Schalen beſtehet, und von einigen zu dem Glaskopfe gerechnet wird.

Eiſenſtahl, (Hüttenwerk) dasjenige Eiſen, das bey dem Hämmern des Eiſens nach dem Friſchen abſpringt, und von den Grobſchmiden zum ſtählen gebraucht wird.

Eiſenſtein, Fr. Mine de fer, iſt das reichhaltige und ſchmelzwürdige Eiſenerz, welches der Mühe belohnet, daß es eingeſchmolzen wird, weil es gute Ausbeute von Eiſen giebt. Oft iſt aber Eiſenſtein und Eiſenerz auch gleichbedeutend.

Eiſenſteingang, Fr. Filon de fer, (Bergwerk) ein Gang, welcher hauptſächlich viel Eiſenerz, wenigſtens mehr als andere Metalle führet.

Eiſenſteinige Gilbe, iſt eine eiſenſteinige Bergart, welche ganz gilbig iſt.

Eiſenſteinmaas, Fr. meſſure des mines de fer, ein Kaſten, worinn der Eiſenſtein gemeſſen, und an die Abnehmer übergeben wird.

Digitized by Google

Eiſenſteinmeſſer, Fr. le Meſſureur des Mines de fer, (Bergbau) ein Bergbeamter, welcher bey der Gewerkſchaft verpflichtet iſt, beym Vermeſſen der Eiſenſteine gegenwärtig zu ſeyn, und die Zahl der Fuder und Tonnen aufzuzeichnen, damit die herrſchaftlichen Einkünfte dabey nicht geſchmälert werden.

Eiſenſteine oder Eiſenerze auf Eiſen zu probiren oder anzuſieden, (Probirkunſt) man wiegt einen Probirzentner von dem zu probirenden Eiſenſtein ab, und röſtet ihn gelinde, wenn er ſchweflich und arſenikaliſch iſt. Alsdenn vermengt man den geröſteten Eiſenſtein mit 1 Loth gemeinen Weinſtein und einem halben Loth Salpeter. Damit aber die Eiſenerde reduzirt werde, ſo miſche man in dieſes Gemenge 50 Probirpfunde zart geriebene Kolen, thue ſolches in eine Tutte, und bedecke es einen halben Zoll hoch mit Kochſalz. Nun ſetzt man dieſe Probe vor das Gebläſe, und laſſet ſie gehörig anſieden, doch etwas länger, als eine Kupferprobe. Endlich wieget man das Korn, ſo weiß man, wieviel Eiſen ein Zentner Eiſenſtein hält. Wenn die Eiſenſteine ſehr arſenikaliſch und kupfrich ſind, ſo kann man mit Vortheil zu den Eiſenſteinproben einen Viertel- auch bis einen halben Zentner reinen Flußſand zuſetzen, da man denn graues und zartkörniges zähes Eiſen bekomt. Zu ſtrengen Erzen nimt man gemeiniglich einen Viertelzentner Kalk, oder einen halben Zentner Glas, um den Fluß zu befördern. Zuweilen nimt man ſtatt des Glaſes eben ſoviel kalzinirten Borax, oder Glasgalle. Man kann auch bey einigen Eiſenſteinen die Gegenwart des Eiſens durch einen armirten Magnet (ſ. armiren) entdecken. Dieſes geſchiehet auf folgende Art. Man ſtößt den Eiſenſtein zu einem Pulver, und ſetzt den Magnet hinein, da ſich denn das Eiſen wie ein Feilſtaub, in der Geſtalt eines Barts an die Pole anhängt. Man kann aber hiedurch niemals den wahren Gehalt finden, da die Eiſentheile noch zum Theil in Erdtheilen eingehüllet ſind, und dieſe nicht von dem Magnet angezogen werden können.

Eiſenſteine oder Eiſenerze auf Silber zu probiren, (Scheidekunſt) Man nimt einen Probirzentner von dem zu probirenden Eiſenerz, und ſiedet daſſelbe wie eine Goldprobe an. (ſ. Gold anſieden) Wenn die Verſchlackung geſchehen, ſo treibe man das erhaltene Werk auf Silber ab, und wiege oder ziehe die Körner auf, ſo weiß man, wieviel Silber ein Zentner Eiſenerz enthält.

Eiſenſteinpucher, derjenige Arbeiter, der das Eiſenerz entweder geröſtet oder ungeröſtet unter dem Puchhammer zerſtampfet.

Eiſenſteintaxe, iſt die Würdigung, vermöge welcher der Werth eines Fuder Eiſenſteins nach ſeiner Güte und Beſchaffenheit durch das Bergamt beſtimmt wird.

Eiſenſteinzeche, Fr. mine de fer, die Berggebäude, worinn der Eiſenſtein zum Verſchmelzen gebrochen wird. Man muß dahin ſehen, daß ſolche beſtändig in gutem bauhaften Stande unterhalten werden.

Eiſenſteinzehenden, Fr. la dixieme de la mine de fer, eine dem Landesherrn oder Bergherrn zukommende Abgabe der Gewerkſchaften, welche in dem zehnten Fuder Eiſenſtein beſtehet, und nach dem Werth, wie er taxirt iſt, in Gelde bezahlt wird.

Eiſenſtufe, eine Stufe, ein Stück Eiſenerz oder Eiſenſtein.

Eiſenſumpf, ſ. Eiſenſchlich.

Eiſentinktur, ein flüſſiger Körper, der mit Eiſen oder Eiſenroſt gefärbt iſt.

Eiſen und Stahl auf Silber zu probiren, (Scheidekunſt) durch dieſes Mittel kann man in Erfahrung bringen, wieviel Silber ein Zentner Eiſen hält. Man ſchmelze deswegen, weil das Bley vor ſich das Eiſen nicht auflößt, in einem Tiegel im Windofen einen Zentner Eiſen mit zwey Zentner rohen und von allem Silber befreiten Spiesglas, welches das Eiſen auflöſet, und laſſe dieſes Gemengſel eine halbe Viertelſtunde im Fluß ſtehen. Hierauf trage man zwölf bis ſechszehn Schweren gekörntes Bley in den Tiegel, und laſſe das Gemenge noch eine halbe Viertelſtunde im Feuer ſtehen, nehme aber alsdenn den Tiegel heraus, und laſſe ihn kalt werden, damit ſich alles genau ſetzen möge. Denn zerſchlage man den Tiegel, und nehme den König heraus, und dieſer wird, weil er die Kapelle zerfrißt, ſo lange in einem mäßigen Feuer verſchluckt, bis er ganz mit Schlacken überzogen, und das Bley nicht mehr ſpröde und ſchwärzlich, ſondern weich, und wie Bley gefärbt, folglich das Spiesglas verzehret iſt. Damit man inzwiſchen wiſſen könne, wieviel Silber in dem zugeſetzten Bley befindlich geweſen, ſo mache man daneben von eben ſoviel Bleyſchweren, als man dem Eiſen zugeſetzt hat, ein Bleykorn. Zuletzt treibt man die Werke gehörig ab, (ſ. Treiben) und alsdenn kann man wiſſen, wieviel Silber ein Zentner Eiſen enthält.

Eiſenverzeichniß, iſt bey dem Bergbau ein Zettel, worauf die Nummern der Eiſenſteine verzeichnet und angeſchlagen ſind, damit der Steiger wiſſe, wieviel jeder Arbeiter Eiſen habe.

Eiſenvitriol, iſt hell- oder dunkelgrün, und undurchſichtiger, als der blaue, und läßt ſich leichter, als dieſer in Waſſer auflöſen. Sein Geſchmack iſt ſauer und zuſammenziehend, er beſtehet aus der Vitriolſäure und Eiſenerde, und wird aus Schwefelkieſen und Vitriolerden ausgelauget. Man bereitet ihn auch durch die Kunſt, da Eiſen in ſauren Salzen aufgelöſet, und wieder zu Kryſtallen verdickt wird. Man nennt dieſes auch wol Eiſenſalz. (ſ. Vitriol)

Eiſenvitriolwaſſer, ein hell- oder dunkelgelbes, auch braunes Waſſer, ſo Eiſenvitrioltheile enthält.

Eiſenwaaren, alle aus Eiſen verfertigte, und nach dem unterſchiedenen Gebrauch, wozu ſie beſtimmt ſind, verſchiedentlich bearbeitete Werkzeuge und Geräthe, deren es von dieſem Metall eine unbeſchreibliche Menge giebt; weil faſt alle menſchliche Geſchäfte und Fertigkeit durch Werkzeuge und Geräthe aus dieſem Metall betrieben und erleichtert werden. Dieſe alle anzuführen und zu beſchreiben, wäre ſo unmöglich als unnöthig, weil man damit nimmer fertig werden würde. Es wird genug ſeyn, wenn die

Digitized by Google

die vorzüglichſten und unentbehrlichſten, jedes an ſeinem Ort, beſchrieben werden.

Eiſenwaſſer, (Färber) dieſes gebrauchen ſie zu den kalten Indigküpen, um dieſen eine dauerhafte Probe zu geben. (ſ. kalte Küpe.) Sie bereiten dieſes Eiſenwaſſer aus Eſſig oder Waſſer, worinn man altes Eiſen roſten läßt.

Eiſenwerk, Fr. la ferraille, unter dieſer Benennung kann man füglich im weitläuftigern Verſtande alle Eiſenwaaren zuſammen begreifen. Im beſondern und engern Verſtande verſteht man darunter gemeiniglich das alte und ſchon abgenutzte Eiſen.

Eiſenwerke, ſ. **Eiſenhütten**.

Eiſenzeug, mancherley Werkzeuge von Eiſen.

Eiſern, de fer, unter dieſem Ausdruck verſteht man alle diejenigen Sachen, welche von Eiſen gemacht ſind. Auch nennt man im Nahrungsſtande Vieh und Geräthe eiſern, die als ein Inventarium beſtändig nach Zahl und Güte bey einer Nahrung oder Gute erhalten werden müſſen.

Eiſern Band, (Schmelzhütte) ein um die Saigerpfanne gelegter eiſerner Stab.

Eiſerne Haube, eiſerner Hut, Fr. la couverture, (Schmelzhütte) die Decke über dem Treibheerde.

Eiſernknecht, ſ. **Eiſenknecht**.

Eiſerne Kratzen, ſ. **Kratzen**.

Eiſerne Löffel, die verzinnt ſind, (Eiſenarbeiter) Dieſe Löffel werden aus Stabeiſen gemacht, welches $\frac{1}{3}$ Zoll dick und 2 Zoll breit iſt. Wenn dieſe Stangen geglühet ſind, werden ſie der Länge nach in drey Theile eingekerbt, ſo daß ſie nach dem Erkalten in drey Stangen getrennt werden können. Eine dieſer kleinen Stangen wird an einem Ende glühend gemacht und plattſpitzig gehämmert. Hinter dieſem geplätteten Ende wird ſie nach der zweyten Hitze gerecket, ſo lang als der Stiel des künftigen Löffels werden ſoll. Dieſes Ende muß dergeſtalt abgeſchrotet werden, daß von dem geplätteten Theil der Stange noch ein wenig daran ſitzen bleibt. Das zum vertieften Theile des Löffels oder zum eigentlichen ſogenannten Löffel beſtimmte Ende wird alsdenn dreyeckig geformt, wenn der Löffel eyrund, und rund, wenn er rund werden ſoll. Von dieſen Enden werden 9 bis 10 Stück mit einer Zange gefaſſet, und damit ſie ſich unter dem Hämmern nicht aneinander ſchweißen, werden ſie in Thonwaſſer eingetaucht, und alsdenn mit einem Ringe in der Zange aneinander gepreſſet. Wenn ſie in der Eſſe vor dem Blaſebalg glühend geworden ſind, ſucht man ihre Form mehr durch Hämmern auszubilden, auch ſtößt man ſie auf den Rand, damit dieſer, der zu ſehr aufgetrieben iſt, ſeine gehörige Stärke erhalte. Sollte ſich am Rande eines Löffels eine Ritze hervorthun, ſo wird dieſer gleich herausgeworfen, und dereinſt zu einem Kinderlöffel gemacht. Wenn nun der Theil, der künftig vertieft werden ſoll, gebildet, der Stiel bearbeitet, und am obern Ende deſſelben ein Blättchen breit und rundlich geſchlagen iſt, ſo haben die erſten Arbeiter das Ihrige gethan. Zwey geübte Perſonen können in einem Tage 2000 bis 2500 Stück ſo weit, wie nur gedacht, verfertigen. Nun kommen die Löffel von dem Schmide zum Teufer. Dieſer hat einen hölzernen Block vor ſich, an welchem eine große Stockſchere mit ihrem einen Arm beveſtigt iſt, und worauf drey Teufeiſen (ſ. dieſe) eingeſchlagen ſind. Ein Arbeiter formet die Löffel mit der Schere, und richtet ſie mit den Händen, ein anderer aber nimt 4 bis 5 Stück beym Stiele, und teufet ſie auf den drey Eiſen aus, deren eins immer tiefer, als das andere iſt. Nun wird jeder Löffel noch beſonders gerichtet, nachgeteuft, auch, wenn es nöthig iſt, noch etwas beſchnitten. Hiernächſt werden ſie von den Verzinnern verzinnt, und dieſe laſſen ſie 2 bis 3 Tage in einer Beitze von Sauerteig aus Rockenmehl, auch von gekochten Tartüffeln liegen, damit ſich aller Roſt ablöſe. Nach dieſer Beitze werden diejenigen, welche gut befunden ſind, mit Sande geſcheuert und in klares Waſſer geworfen, worin ſie nur eine kurze Zeit liegen bleiben. Der Zinnkeſſel iſt wie ein Farbenkeſſel eingemauert. Bey dem Verzinnen wird allemal zum geſchmolzenen Zinn ein Zuſatz von Talg gegeben, der oben ſchwimmt. Weil die Löffel, ſobald ſie aus dem Waſſer kommen, gelb werden, und alsdenn kein Zinn annehmen, müſſen ſie ſogleich naß in das geſchmolzene Zinn geſteckt werden, wobey 25 Dutzend auf einmal mit der Zange gefaßt werden. Dieſe Arbeit wird das **Einbrennen** genennt. Das Zinn ſprühet aber ſehr, und daher muß der Arbeiter, der das Einwerfen verrichtet, ſich ſchnell umwenden. Nach 5 Minuten nimt man die Löffel aus dem Zinn heraus, ſcheuret ſie ſogleich mit Sägeſpänen ab, ſteckt ſie noch einmal in den Zinnkeſſel, nimt ſie wieder nach 5 Minuten heraus, und ſteckt ſie in die Löcher des über dem Keſſel geſtellten Bocks, (ſ. Löffelbock) damit das überflüßige Zinn ablaufe. Doch ſetzt ſich ein Knollen oder Tropfen an den Stiel an, der nicht abfällt. Deswegen faßt man nach der Abkühlung eine Handvoll Löffel bey der Vertiefung an, hält die Stiele in das geſchmolzene Zinn, und ſtößt ſie auf den Rand des Keſſels, da denn von dem Tropfen wenig übrig bleibt. Hierauf werden die Löffel mit Weitzenkleyen und einem wollenen Lappen geſcheuert, und ſie ſind denn fertig, wenn ſie keine Politur erhalten ſollen, einige aber werden noch poliret. (ſ. den folgenden Artikel.)

Eiſerne Löffel zu poliren. Dieſes geſchieht auf einem hölzernen Block, worinn drey Poliereiſen, wie der Klempner ihre (ſ. Polirſtock) beveſtiget ſind. Das eine Eiſen iſt rund, das zweyte platt und flach, und das dritte zum Stiel hat einige Linien oder Striche, die ſich auf dem Stiele abdrucken. Die Löffel ſelbſt werden auf eins oder das andere Eiſen des Blocks, nachdem es ſich ſchickt, geleget, und durch fleißiges Hämmern erhalten die Löffel eine Politur. Hämmer und Eiſen müſſen öfters mit Tripel abgezogen und mit einem wollenen Lappen abgewiſchet werden. Der gewundene Stiel einiger Löffel wird von den Schmiden bey der zweyten Bearbeitung gemacht, indem ſie die noch glühenden Stiele drehen. Das Laubwerk und andere Figuren, die man auf einigen dieſer Löffel findet,

Digitized by Google

werden nach gänzlicher Verfertigung mit Bunzen aus- oder eingeſchlagen.

Eiſerne Ofen, (Hoheroſen, Schlöſſer) iſt ein aus Eiſen verfertigter Ofen, der entweder maſſiv, d. i. auf dem Hohenofen in einer Form gegoſſen, oder aus ſtarken Eiſenblechen zuſammengeniedtet wird. Den letztern giebt man eine willkürliche Geſtalt nach einer entworfenen Zeichnung. Dieſe ſind insgemein Wind- oder Zugofen.

* **Eiſerne Pfanne**, ſ. Pfanne.

Eiſerne Reifen, ſ. Reifen.

Eiſerne Röhre, ſ. Röhre.

Eiſerne Thüren, (Schlöſſer) Thüren von ſtarkem Eiſenblech vor Oeffnungen, z. B. dem Schierloch eines Stubenofens. Der Haltbarkeit wegen werden auf dem Bleche hin und wieder eiſerne Stäbe aufgeniedtet, und die Thür ſelbſt hängt in Häſpen und Haken. Auf den Hüttenwerken werden bey dem Schmelzofen zuweilen ſtatt des Vorderheerds eiſerne Thüren angebracht.

Eiſerne Töpfe oder Grapen, (Hoheroſen) ſind in Formen gegoſſene Töpfe von mancherley Geſtalt, welche von geſchmolzenem Eiſen in den dazu verfertigten Formen von Lehm oder Sand, durch dazu gemachte Rinnen auf dem Hohenofen gegoſſen werden. (ſ. Gußwaaren.)

Eiſerne Welle, (Mühlenbau) dienige Welle von Eiſen, welche das erſte Stück in dem innern Werk einer Schneidemühle iſt, an welche die Waſſerwelle, das Stirn- und Waſſerrad angeſetzt, und vermittelſt welcher der Rahm oder das Gatter durch den Schwengel oder Lenker in Bewegung geſetzt wird. Sie wird von weichem Eiſen gemacht, und iſt 4 bis 5 Zoll dick. Ihre Länge richtet ſich nach der Breite des Rahms oder Gatters. Wenn dieſer einfach iſt, ſo iſt der inwendige Raum zwiſchen den Kurbeln nicht länger als 9 Fuß, dagegen wenn der Rahm doppelt iſt, und von allen Seiten Bretter darauf geſchnitten werden, ſo muß der Raum zwiſchen den Kurbeln 10½ bis 12 Fuß betragen, damit der Platz zwiſchen den Rahmen nicht zu enge werde. Ueberhaupt wird die ganze Länge der eiſernen Wellen bey doppelten Rahmen 14 bis 15½ Fuß lang gemacht. Der Theil zwiſchen den Kurbeln iſt beynahe durchgängig viereckig, aber bis auf 1½ Fuß von jeder Kurbel wird die Welle für die Unterlagen, welche hier unter dieſer Kehle dichte an der Kurbel zu liegen kommen, rund gemacht. Alsdenn folgt die Dicke der Kurbel, die ohngefähr einen halben Zoll dünner iſt, als die Dicke der Welle. Ob die Kurbeln gebogen oder krumm gemacht werden, iſt gleichviel und von gleicher Wirkung, wenn deren Größe nur erforderlich iſt. Ihre Länge beträgt 9 bis 11 Zoll, denn wäre ſie länger, ſo würde ſie das Gatter oder den Rahmen ſtoßen. An die eine Kurbel wird der Arm des Schwengels oder Lenkers, auf welchem dieſer ruhet, angeſchweißt, und dieſer iſt 1½ Fuß dicker, als die Kehle der Welle, ſo daß der Arm nebſt der Dicke der Kurbel zuſammengerechnet, 22 bis 23 Zoll lang wird. Um die eiſerne Welle, da wo das Schwungrad und Getriebe zu ſtehen komt, und noch etliche Fuß weiter, wird von eichenem Holze eine Verkleidung oder ein Futteral gemacht, und von der Seite, da die Welle eingeſetzt iſt, wieder geſchloſſen, auch an beyden Enden mit eiſernen Ringen verſehen, die nicht viereckig, ſondern rund ſind, weil dieſe beſſer binden. So weit dieſe Ringe zu liegen kommen, wird die Welle abgerundet. Dieſe Ringe werden heiß aufgetrieben, auch ſowohl mit hölzernen als eiſernen Keilen verkeilet. Das Viereck dieſer Verkleidung muß kleiner ſeyn, als der inwendige Raum, oder das Viereck des Getriebes, damit zum Verkeilen Raum bleibt, weil dieſes ſtark verkeilet werden muß. Dieſe eiſerne Welle muß genau ſenkrecht unter die Mitte des Gatterrahms geſetzt werden. Bey Mühlen ohne Panſterwerk werden die Kehlen dieſer Welle auf Pfählen veſtgeſetzt, dagegen werden ſie bey Panſtermühlen (ſ. dieſe) ins Panſterwerk eingeſetzt.

Eiſerner Hut, ſ. eiſerne Haube.

Eiſerner Knecht, ſ. Eiſenknecht.

Eiſerner Ofen Fabrik, eine große Anſtalt, worinn vorzüglich eiſerne gegoſſene Oſen verfertiget werden, und die gemeiniglich mit einem Eiſenhammer oder Eiſenwerk verbunden iſt. Dergleichen Fabrik unterhalten z. B. zu Neuſtadt Eberswalde, in der Mark Brandenburg, die Splitgerberſchen Erben.

Eiſerner Schlägel, (Eiſenſchmid) ſtarke geſchmidete Stangen von verſchiedener Gattung und Größe, welche bey einem Bau auf verſchiedene Art zum Brechen, Heben und Schlagen gebraucht werden.

Eiſernes Seil, Fr. la Chaine, (Bergwerk) eine ſtarke und lange, aus daumenſtarken Gliedern beſtehende Kette, welche bey dem Göpeln ſtatt eines Seils gebraucht wird, die Tonnen und Kübel daran in die Grube zu hängen und herauszutreiben.

Eisfiſch, (Fiſcher) im gemeinen Leben heißt derjenige Wallfiſch alſo, der ſich an und unter dem Eiſe des Nordpols aufhält, und in drey Arten getheilet wird, nämlich in **Südeisfiſche, Weſteisfiſche** und **Nordkaper**. Auch nennt man alle Fiſche alſo, die des Winters unter dem Eiſe gefangen werden.

Eisfiſcherey, Winterfiſcherey, (Fiſcher) diejenige Fiſcherey, da man auf einem gefrornen Teich, See oder Fluß zur Winterszeit vermittelſt gehauener Wuhnen oder Löcher im Eiſe, die Fiſche mit großen Netzen oder Garnen zu fangen trachtet. Das Netz wird nämlich in eine große Wuhne verſenkt, und vermittelſt Stangen und Haken unter dem Eiſe gezogen. Die Stangen ſind nämlich am Netze beveſtiget, und man bemühet ſich, dieſe von einer Wuhne zur andern zu bringen, wodurch zugleich das Netz gezogen wird. (ſ. Fiſcherey unter dem Eiſe.)

Eisgradirung, Wintergradirung, (Salzwerk) eine Gradirungsart der Sole, die nur im Winter ſtatt findet, und die auch ihren Nutzen hat, wenn geringe Sole im Ueberfluß vorhanden iſt. Es wird hiebey auf folgende Art verfahren. Man bringt bey ſtarker Kälte eine Menge Salzwaſſer in die Waſſerhälter, welche unter den Dornwänden ſtehen. Das Phlegma gefriert alsdenn, und kann als Eis abgeworfen werden; hingegen die Sole, welche

dadurch

Digitized by Google

dadurch ſalzreicher geworden, ſetzet ſich zu Boden und gefrieret nicht. Dieſe Gradirungsart kann zwar mit Vortheil gebraucht werden, es hängt aber blos von der Beſchaffenheit einer jeden Sole ab. Denn zuweilen iſt offenbar Schaden dabey, zumal wenn nicht im Ueberfluß Sole vorhanden iſt. Denn alsdenn läuft man Gefahr, daß das weggeworfene Eis noch manchmal zweylöthigen Gehalt hat, wie man ſchon aus Verſuchen weiß. Das übrig gebliebene ungefrorne Salzwaſſer iſt freilich weit ſtärker, wenn das gefrorne weggeworfen iſt, allein es iſt doch immer Schade dabey. Wenn daher Salzwaſſer genug vorhanden iſt, denn kann dieſe Gradirung wol ſtatt finden, weil man ſich auf ſolche Art den Winter hindurch, da ohnedem nicht viel vorgenommen wird, einen guten Vorrath an reichhaltiger Sole ſammlen kann. Sind aber die Quellen nicht ergiebig an Sole, ſo muß man ſparſam mit dieſer zu Werke gehen, und wohl zuſehen, ob in der gefrornen Maſſe noch viel Salz ſteckt. Iſt dieſes, ſo iſt es am rathſamſten, keinen Gebrauch von dieſer Gradirung zu machen. Bey der Eisgradirung entſteht auch noch der Schade, wenn man ſolchem nicht vorbeuget, daß die Baſſins verdorben werden. Denn es iſt aus der Naturlehre bekannt, daß die Kalte alle Körper zuſammenzieht, und in einen engern Raum bringt. Bloß mit dem Eiſe hat es eine andere und beſondere Bewandniß. Denn dieſes dehnet ſich vielmehr aus, und nimt einen größern Raum ein, als da es flüßig war. Daher komt es z. B. daß, wenn man in einer gläſernen Flaſche Waſſer gefrieren läßt, ſolche gemeiniglich zerſpringt. Dieſe Erfahrung kann auf die Eisgradirung angewendet werden. Denn das Salzwaſſer wird in ſehr veſte hölzerne Baſſins eingelaſſen, welche nicht leicht nachgeben, und daher wird das Waſſer, welches oben gefrieret, ſich bemühen, die Baſſins auseinander zu treiben, wodurch dem Waſſer Luft geſchaffet wird, und die edle Sole verloren geht. Hingegen müſſen nun Hülfsmittel vorgekehret werden; und dieſe beſtehen darinn, daß die Arbeitsleute fleißig Acht geben, daß, ſobald ſich eine Eishaut von mäßiger Dicke zeiget, dieſelbe hin und wieder eingeſtoßen wird, damit das Eis ſich nach dieſen Lücken zu ausdehnet, wo es am wenigſten Widerſtand findet.

Eisgriffe, Fr. Crampons, (Grobſchmid) Stollen eines Hufeiſens, die unten einwärts gekehret ſind, damit ſie in das Eis eingreifen können.

Eisgrube, Eiskeller, ein Behältniß, worinn das im Winter eingeſammlete Eis den ganzen Sommer zur Erfriſchung des Getränkes erhalten wird. Man gräbt dieſe Gruben gemeiniglich an ſolchen Oertern, die von der Sonne entfernt ſind, und wo möglich gegen Mitternacht liegen, zwey bis drey Klaſtern tief, unten etwas enger, als oben, auf einem ganz trocknen Platz. Man mauert ſie entweder aus, oder man futtert ſie auch nur mit Stroh oder Brettern aus. Ein Klaſter über dem Boden werden Balken, etwa eine Spanne weit von einander eingemauert, oder auch nur ein Rad geleget, darüber Stroh gedeckt, und auf dieſes im Dezember oder Januar das Eis aus den Flüſſen und Teichen ſtückweiſe ordentlich darauf geleget, und wieder mit Stroh bedecket wird. Doch darf das Eis nicht an die Wände ſtoßen, daher man, um dieſes zu verhüten, oft Stroh oder Eichenlaub und Stauden dazwiſchen leget. Man machet dergleichen Behältniſſe auch wol unter freyem Himmel, mit einem guten und ſtarken abhängigen Dach verſehen, und mit einer kleinen Mauer umſchloſſen, und ſie müſſen auch von allen Seiten, außer nicht gegen Norden, durch Gebäude oder Bäume gedeckt seyn.

Eishauer, (Fiſcher, Schiffer) eine Art von Haue, die als eine lange Axt geſtaltet iſt, ein drey Fuß langes und einige Zoll breites Blatt, und vorne eine beynahe zirkelrunde Bahn oder Schneide hat. Der Stiel deſſelben iſt noch länger, als das Eiſen, und macht mit dieſem einen geraden Winkel. Mit dieſem Eishauer werden die Wuhnen oder Löcher in die gefrornen Flüſſe oder Teiche und Seen gehauen.

Eisholz, ſo nennen die Landleute dasjenige Holz, welches keine Jahrringe macht, oder deutlicher zu reden, bey welchem die Jahre (ſ. dieſes) nicht ſichtbar ſind.

Eiskeller, ſ. **Eisgrube**.

Eiskeſſel, ein kupferner zierlich gearbeiteter Keſſel, worinn das Eis zu Abkühlung der Getränke bey vornehmen Tafeln aufgehoben wird.

Eiskluft, Wetterkluft, (Forſtweſen) eine Kluft, ein Riß, ſo von einem ſtarken Froſt zuweilen in den Bäumen entſteht. Daher ein

Eisklüftiger Baum.

Eisklüftiges Holz.

Eisknochen, ſ. **Eisbein**.

Eislebiſche Lachter, ſ. **Lachter**.

Eismauern, (Kriegskunſt) eine Erfindung der Ruſſen, da ſie zur Winterszeit aus gehörig aufgeſchichteten Eisſchollen Bruſtwehren errichten, und dieſe ſo lange mit Waſſer begießen, bis das Ganze mit Eis überzogen iſt.

Eisnägel, (Hufſchmid) Nägel, die in die Spitze der Hufeiſen eingeſchlagen werden, damit die Pferde auf dem Eiſe ſicher gehen. (ſ. auch Eisſporn.)

Eisnetz, großes Garn, (Fiſcherey) ein großes 50 Klafter langes und gegen eine Klafter hohes Netz, von gutem Hanfgarn geſtrickt. Es iſt mit einem guten Seil von zwey Faden eingefaßt, womit es gelenket wird. Man beſchweret es mit Steinen, die an dem Fuße des Netzes mit ſtarken weißen Baſtſeilen angebunden werden. Die Floſſen werden, anſtatt des Korkes, von Holz anderthalb Fuß lang gemacht, welche nur einen Zoll breit und gegen das Ende ein wenig ſchwächer ſind. (ſ. Fiſchfangen unter dem Eiſe.)

Eispfähle, (Waſſerbau) ſtarke eichene und mit einer Schärfe wider den Strohm verſehene Pfähle, die vor einem Mahlgerinne, wie ein Rechen, dicht neben einander geſchlagen ſind, damit nicht Eisſtücke oder dergleichen auf die Waſſerräder kommen.

Eispflug, Eisſäge, (Kriegsbaukunſt) eine eiſerne Maſchine, mit der man das Eis einer Veſtung oder eines Stadtgrabens ſchnell durchſchneiden und öffnen kann. Sie hat ſtählerne Zähne, welche drey oder vier Zoll weit in ei-

ner

Digitized by Google

ner Reihe hinter einander ſtehen. Die vorderſten ſind kurz, und die hinterſten immer etwas länger. Vorne werden zwey leichte Pferde angeſpannt, welche die Säge eiligſt über das Eis ziehen, und es alſo durchſchneiden.

Eiſsäge, ſ. Eispflug.

Eiſcholle, Eiszapfen, Fr. Glaçon, (Bildhauer) ſind ausgehauene Verzierungen der Springbrunnen, Grotten und anderer Waſſerkünſte, in Geſtalt der natürlichen Eiſchollen und Eiszapfen.

Eiſchuh, ſ. Schrittſchuh.

Eiſpiegel, Zuckereis, (Zuckerblätter) ein dünner Zuckerüberguß, der über Torten oder anderes Gebäckſel gegoſſen wird, einem glänzenden Eiſe gleicht, und aus geläutertem Zucker und Roſenwaſſer beſteht.

Eiſpitzen, ſ. Eisgriffe.

Eiſporn, Eisnägel, eiſerne Stacheln oder Nägel, die gemeiniglich einen vierkantigen Kopf, und hierauf eine dreyfache Spitze haben, welche man unter die Sohlen der Schuhe oder Stiefeln bindet oder in deren Abſatz ſchlägt, um auf dem Eiſe ſicher gehen zu können.

Eiſprüſſel, Sproſſen, (Jäger) die beyden unterſten Enden an jeder Stange des Hirſchgeweihes, welche dem Kopfe am nächſten ſind, und bey einigen auch Augenſproſſen genennt werden.

Eiſtein, (Bergwerk) eine Steinart bey Lüneburg, die dem Eiſe gleicht, aber nur ein rauher Kalkſpath iſt, welcher hin und wieder rothe Flecken hat, und zum Kalkbrennen gebraucht wird.

Eisthränig, (Bäcker) heißt der Weitzen bey einigen hieſigen Bäckern, wenn er eine dünne Hülſe hat, ſo daß der Mehlkern gut durchſchimmert, im Gegenſatz der dunkeln und trüben Weitzenkörner. Eisthräniger Weitzen hat eine vorzügliche Güte.

Eiszapfen, ſ. Eiſcholle.

Eke, (niederſächſiſche Schiffahrt) eine Art langer und platter Strohmſchiffe bey Bremen, die einen eichenen Boden haben. Denn Eiche heißt niederſächſiſch Eke.

Ekenſchüwer, ein Schiffer auf einer Eke.

Elatſches, eine Art indianiſcher Zeuge, von Seide und Baumwolle, die man mit unter die Allegeas (ſ. dieſe) und Chukelas rechnet. Sie liegen gewöhnlich drey Viertel Elle breit.

Elbele, ſ. Elbling.

Elbkahn, (Schiffszimmermann) ein plattes Fahrzeug, welches von dem Fluß, worauf es ſeine meiſten Fahrten verrichtet, nämlich von der Elbe, ſeinen Namen führet. Es hat, ſo wie der Oderkahn, (ſ. dieſen) ſowohl einen zugeſpitzten Vordertheil, als auch Hintertheil. Die Spitze des Vordertheils, welche 18 Fuß lang iſt, heißt der Schaft, die 14 Fuß lange Spitze des Hintertheils aber der Stand. Beyde Spitzen werden in beſondern Stücken, die man Schablſpitzen nennt, an den Kahn angeſetzt. Der Boden iſt ganz von Eichenholz, und erhält nur einige wenige Blade. (ſ. dieſe.) Dagegen wird auf der Zuſammenfügung oder der Nuth zweyer benachbarter Bodenbohlen ein verpichter Spund verſenkt. Der Elbkahn erhält nur zwey Planken. Die unterſte, welche beynahe ſenkrecht auf dem Boden des Kahns ſteht, und die Bruhne genennt wird, iſt von Eichenholz, die oberſte Planke iſt aber nur Kienenholz, und dünner als die Bruhne. Der Kahn erhält keine Binnung und Futterung, ſondern dagegen auf dem Vorder- und Hintertheil an jeder Seite des Kahns ein Kappſtück, zwiſchen beyden Kappſtücken aber auf jeder Seite des Kahns eine Latte. (ſ. dieß.) Das Kappſtück wird bloß auf der oberſten Planke aufgenagelt, und daher unten ſehr dünn abgeſchärft. Auf den Kappſtücken und Latten kömt noch ein Rießbord (ſ. dieſes) zu ſtehen. Die Kajüte heißt auf dieſen Kähnen Bude. Sie iſt 18 Fuß von dem Hintertheil entfernt, und wird nur von leichten Tiſchlerdielen zuſammengeſetzt. Das Steuerruder, welches nur aus einem gekrümmten Helmholz und einer Waſſerdiele (ſ. beydes) beſteht, wird bloß mit einem ſtarken eiſernen Bolzen auf dem Hintertheil des Kahns beveſtiget. Ein Elbkahn pflegt 70 Fuß lang und in der Mitte des Bodens 8½, im Bord aber 10½ Fuß breit zu ſeyn. Uebrigens wird er, außer den benannten veränderten Stücken, eben ſo, wie eine Holzzgelle verfertiget und aufgebauet. (ſ. Holzzelle.)

Elbkatze, ſ. Iltis.

Elbling, Elblinger, Elbele, (Winzer) eine Art Weinſtöcke, die im Sandland ganz gut fortkommen, und deren Trauben weißgrün, groß und dünnſchälig ſind, aber bey feuchtem Wetter bald am Stocke faulen, auch der Stock ſelbſt leicht bricht. Sie geben einen ſchlechten wäſſerichen Wein.

Elblinger, ſ. Elbling.

Elbthier, ſ. Iltis.

Eledoriſches, eleodoriſches Wachs, puniſches Wachs, (Maler) ein Wachs, womit die berühmteſten griechiſchen Maler die vortrefflichſten Gemälde verfertiget haben. Dieſe Malerey war viele Jahrhunderte verloren gegangen, bis endlich in neuern Zeiten der Graf Caylus und andere dieſe Malerey wieder hervorgebracht haben. Beſonders hat in Deutſchland der königl. preußl. Hofmaler, Hr. Benjamin Calau, zu Berlin dieſe Malerey in ſtarke Ausübung gebracht, ſo daß derſelbe, wo nicht für den erſten Herſteller derſelben, doch für den gehalten werden muß, der dieſe Kunſt, beſonders in Deutſchland, ausgebreitet hat. Das Geheimniß der Zubereitung dieſes Wachſes iſt denn freylich bis itzt unbekannt, allein was die Art es zu gebrauchen anbetrifft, ſolches iſt hinlänglich bekannt gemacht worden. Das künſtlich zubereitete Wachs wird nämlich in kleine Stücke zerſchnitten, und in Waſſer aufgelöſet. Ohne dieſe Auflöſung iſt es ganz und gar nicht zu dem verlangten Endzweck zu gebrauchen. Wenn aber die Auflöſung geſchehen, ſo kann man alle Oel- und Harzarten zuſetzen, die beliebige Farben beymiſchen, und nach Gefallen damit malen. Dieſe Malerey wird nach dem ältern Plinius Buch XXXV. K. 9 und 10 die eleodoriſche oder puniſche Wachsmalerey genennt. Man verfähret bey der Auflöſung des Wachſes alſo. Das gelbe eleodoriſche Wachs wird nämlich in kleine Stückchen zerſchnitten, auf welche man etwas Waſſer gießt, ſo daß es damit

Digitized by Google

bedeckt wird. Alsdenn läßt man es ein oder zwey Stunden weichen, worauf es mit einem hölzernen Spatel auf einem Reibeſteine oder einer Glastafel zerrieben wird. Hierauf gießt man wieder etwas Waſſer hinzu, bis es das Anſehen einer Butter erhält. Dieſes gleichſam in Butter verwandelte Wachs hebt man zum Gebrauch in einem reinen Glaſe auf, und wenn man hernach davon Gebrauch machen will: ſo kann man, wenn die beliebigen Farben trocken unter daſſelbe gemiſcht ſind, damit bloß allein malen. Wird die Maſſe zu dick, und will nicht aus dem Pinſel fließen, ſo kann man ſie mit ſoviel Leim- oder Gummiwaſſer verdünnen, als erforderlich iſt, der Farbe die gehörige Flüßigkeit zu geben. Eben ſo verbindet ſich dieſes eleodoriſche Wachs mit allen Arten von Oelen, mit Terpentin- und Spiköl, mit Lavendel- Nuß- Mandel- und Mohnöl, ingleichen mit Malerfirniß, der aus Leinöl gekocht iſt, mit Lackfirniß aus Spiritus, auch mit trocknem Gummi, Maſtix, Sandarach, Koloſonium ꝛc. Will man trockne Farben mit Oel vermiſchen, ſo müſſen die Oele oder Gummi mit dem Wachſe auf dem Reibſtein gut untereinander gerieben werden, ehe man die trockne Farbe hinzuſetzet, mit welcher man zu malen gedenket. Da aber dieſer Zuſatz eine ſehr ſteife Maſſe giebt, ſo muß ſie gleichfalls mit Waſſer und Oel flüßig gemacht werden. Die Oelmaler können von dieſem nach obiger Anweiſung aufgelöſetem Wachs und Oelen auf der Palette ein wenig unter die Hauptfarben miſchen, wodurch der vortrefflichſte Nutzen in der Malerey verſpüret wird, indem dadurch die Farben nicht nur erhöhet und lebhafter werden, ſondern auch niemals verſchießen und abſterben, man mag damit auf Holz, Leinwand, Blech oder Glas malen. Soll dieſes Wachs auf Mauern und Statüen gebrauchet werden, ſo muß auf der friſchen Mauer der Anwurf des Kalks gut ausgetrocknet ſeyn. Man muß ſie von neuem mit Waſſer überſtreichen, und wenn dieſes etwas trocken iſt, mit dem aufgelöſeten Wachs allein, oder auch mit Gummiwaſſer, Oel oder Farbe vermiſcht überziehen. Wenn dieſes wohl getrocknet iſt, denn poliret man den Anwurf mit Marmorſtaub oder mit weißer gebrannter Thonerde, und reibt ſoviel in die Mauer, als möglich, wodurch ſie ein Anſehen wie der ſchönſte polirte Marmor erhält. Will man die Mauer hernach nochmals mit dem eleodoriſchen Wachs, mit Lackfirniß verſetzt, übertragen, und dieſelbe mit einem Kolenfeuer überziehen, dergleichen ſich die Vergolder bedienen, ſo hat man die Enkauſtik (ſ. dieſe) der Alten. Auch können die Buch- und Kupferdrucker etwas von dieſem Wachs unter ihre Druckfarbe miſchen, und der Druck wird dadurch ſchöner und anſehnlicher. Er verſchaffet auch den Vortheil, daß das Oel zu ihrer Farbe nicht ſo lange kochen darf, und die Farbe fließt nicht auf dem Papier. Ferner können die Buchbinder eben dieſe Maſſe zum Vergolden und unter die Farben zum Schnitte mit Vortheil gebrauchen. Wenn die Tiſchler mit dieſem Wachs ihre furnirte Arbeit vermittelſt eines Pinſels überziehen, mit Kork oder Rettigwurzel einreiben, und wie gewöhnlich bohnen; ſo bekömt die Arbeit ein ſehr ſchönes Anſehen.

Das eleodoriſche Wachs iſt auch bequem auf jedem Holz zu gebrauchen, um ſolches vor den Würmern zu verwahren. Man vermiſcht das Wachs mit Bier oder Eſſig, ſo vorher mit Pfeffer gekocht, und wieder kalt geworden iſt, oder mit Galle und andern bittern Sachen. Man kann auch den im Waſſer aufgelöſten Vitriol oder das Salzwaſſer dazu nehmen, und wie gewöhnlich, wenn es trocken iſt, poliren, hernach aber mit bald trocknendem Oel mit Waſſer vermiſcht abreiben. Es kann damit mancherley Hausgeräth, auch das Lederwerk an den Kutſchengeſchirren ꝛc. poliret und vor Würmern und Fäulniß bewahret werden. Beſonders iſt ein Theil des eleodoriſchen Wachſes, welches über dem Feuer heiß gemacht iſt, hiebey wohl zu gebrauchen. So kann man die Schränke von Nußbaumholz auf eine ſehr ſchöne Art damit anſtreichen. Man miſcht zu dieſem Behuf entweder Ofenruß oder alle Arten von getrocknetem und in Eſſig oder Bier über dem Feuer fließend gemachtem Blut, oder auch die Brühe von grünen Nußſchalen, zu dem braunen eleodoriſchen Wachs, und beſtreicht hiemit die Schränke. Auf Eichen- Kiefern- und andern dergleichen Holz oder Leder werden nur Salze und bittre Sachen unter dem Wachs genommen. Die Sattler und Schuhmacher können ihre Waaren damit glänzend machen, wenn ſie zu dem aufgelöſeten Wachs etwas Gummi und Oel zuſetzen, mit ſolchem das Leder überſtreichen und wohl einreiben. Soll das Leder zugleich veſt und waſſerdicht gemacht werden, ſo nehme man geſtoßenen Maſtix, Bernſtein oder andere dem Pech ähnliche Dinge, reibe ſelbige trocken in das Leder hinein, und polire es hernach mit Wachs und Oel. Die ſogenannten Glanzſtiefeln kann man mit dieſem Wachs auch auf eine ſehr leichte und geſchwinde Art blank machen. Man miſcht unter das zwey bis vier Stunden lang im Waſſer geweichte eleodoriſche Wachs ein wenig Spiköl oder dergleichen, auch Gummi, wozu man ein wenig Kienruß ſchüttet, reibet alles gut untereinander, und beſtreicht die von allem Koth befreyeten Stiefeln mit einem Pinſel oder Schuhbürſte, läßt es trocknen, und nachher bürſtet man die Stiefeln mit einer nicht zu ſteifen Bürſte ab, wodurch ſie ohne Mühe einen Glanz erhalten. Auch die Kattunfabriken könnten dieſes Wachs mit Vortheil gebrauchen, wenn ſie nämlich unter ein Pfund Stärke, womit die Kattune geſtärkt werden ſollen, ein Loth oder etwas mehr von dieſem Wachs miſchen. Nur muß man das Wachs darunter miſchen, wenn die Stärke nicht mehr heiß, ſondern nur lauwarm iſt. Die Kattune werden dadurch nicht allein ſchöner und lebhafter an Farbe, ſondern ſie ſind auch gefügiger und biegſamer. Man könnte das Wachs auch unter den Druckfarben ſelbſt gebrauchen, und damit malen und drucken, weil es ſich mit jedem ſcharfen und ſauern Spiritus verträgt. Will man Porzellan, Glastafeln oder dergleichen mit einer oder mehr Farben vermittelſt dieſes Wachſes bemalen, ſo ſetzt man Erdfarben mit klar zerſtoßenem und zerriebenem Wachs vermiſcht zu dem Wachſe, reibt einige Tropfen Baumöl dazu, und verdünnet die Farben mit Waſſer. Das bemalte Geſchirr ſtellt man unter eine Muffel, bedecket dieſe mit glühenden

Digitized by Google

Kolen, und läßt jenes zwey bis drey Stunden glühen, da denn das eleodoriſche Wachs einſchmelzt. Mit dieſer Maſſe kann man auch auf thönernen Gefäßen ohne Glaſur malen. Will man endlich das gelbe oder braune eleodoriſche Wachs zum Abformen oder Siegeln gebrauchen, ſo verdünnt man es mit ſtarkem arabiſchem Gummi oder Gummi Tragantwaſſer, Leim und dergleichen zu einer Maſſe, desgleichen mit etwas Oel nach Belieben. Alsdenn nehme man fein pulveriſirtes Elfenbein, auch gebrannte Knochen und gebrannten Pfeifenthon, und mache ſolches zu einer thondicken Maſſe, welche einen Eindruck anzunehmen im Stande iſt. Alsdenn thut man fein Mehl, ſo in Weineſſig geweicht und wieder trocken geworden iſt, darunter, womit man hernach alles formen kann. Wird zähes Oel darunter gemiſcht, ſo kann man Statüen und erhabene Arbeiten hiemit boſſiren, ſo ſich niemals von der Feuchtigkeit wieder auflöſet. Mit dieſer Maſſe können auch Steine mit Steinen verbunden werden, ja ſie verbindet ſich mit allem Eiſen. Auch Schreibtafeln, nach Art der Alten, von Holz, Stein oder Leder kann man, nachdem die Tafeln mit einer oder der andern Materie geglättet ſind, mit dieſem Wachs überziehen. Man läßt ſolches gut trocknen, reibt es glatt, und alsdenn überzieht man dieſes mit ſchwarzer oder weißer Farbe, unter welche etwas Terpentin- oder Lavendelöl gemiſchet wird. Wenn die Tafeln trocken ſind, kann man mit ſpitzigen Griffeln darauf ſchreiben. Wird das Wachs mit Waſſer gewöhnlich aufgelöſet, mit mehrerm Waſſer, arabiſchem Gummi oder auch Oel verdünnet, und eine Farbe, entweder roth, ſchwarz oder dergleichen hinzu gemiſchet, ſo kann man mit einer Feder von Rohr ohne Spalte auf Holz, Leder, Pergament, Papier, auch ſogar auf Löſchpapier, ohne daß es fließt, ſchreiben. Es ſcheint dieß die Maſſe zu ſeyn, womit die alte Mönchsſchrift auf das Pergament geſchrieben iſt. So beſchreibt Herr Calau die Wirkung des eleodoriſchen Wachſes ſelbſt. (ſ. auch Enkauſtik.)

Elektriſirmaſchine, (Mechaniker) eine Maſchine, wodurch aus von Natur elektriſchen Körpern die elektriſche Materie herausgelocket, und unelektriſchen Körpern mitgetheilet wird. Auch dem menſchlichen Körper theilt man durch dieſe Maſchine die elektriſche Kraft mit, und hat ſogar den Verſuch gemacht, hiedurch Krankheiten zu heilen, die beſonders durch Lähmungen entſtanden ſind. Die Maſchine beſteht aus einem hölzernen Geſtelle von willkürlicher Geſtalt und Größe, worinn eine Glaskugel oder eine Glasſcheibe angebracht wird. Eine völlig runde Kugel iſt ſehr ſchwer zu erhalten, es iſt auch mit Gefahr verknüpft, ſolche auf der Maſchine zu beveſtigen, und daher nehmen einige anſtatt der Kugel lieber eine Glasſcheibe, die aber, wie einige aus der Erfahrung wiſſen wollen, nicht die erforderliche Wirkung thut. Der Künſtler läßt ſich dieſe Scheibe aus dem ſtärkſten Spiegelglas von einem Glasſchneider rund ſchneiden, und in dem Mittelpunkt ein Loch durchbohren, ihre Stirn aber ſchleift er ſich ſelbſt auf einer Schleifmühle völlig rund ab. Wenn die Glasſcheibe auf die Spindel des Geſtelles geſteckt iſt, ſo kittet man auf jeder Seite derſelben um den Mittelpunkt eine kleine Scheibe von Meſſing mit Siegellack und Terpentin an. Man ſchmelzet dieſen Kitt aus fünf Theilen feinen Siegellack und einem Theil Terpentin zuſammen. Jede Blechſcheibe wird vorher an der äußern Seite mit einer ſtarken eiſernen Hülſe, vermittelſt Schlagloth vereiniget. Eine Stellſchraube beveſtiget dieſe Hülſe auf der Spindel, und mit der Hülſe und ihrer meſſingenen Scheibe wird die Glasſcheibe zugleich ſenkrecht geſtellet. Unter der Glasſcheibe läßt man auf dem Geſtelle zwey hölzerne Schieber mit einem Schwalbenſchwanz einſetzen, und auf jedem Schieber wird eine Feder von Meſſing beveſtiget, beyde Federn preſſen aber ein Küſſen, das mit Haaren ausgeſtopft iſt, gegen die Glasſcheibe. Das Küſſen pflegt man mit Goldpapier zu umgeben. Der Beſitzer kann dieſe Federn vermittelſt der Schieber nach Befinden gegen die Glasſcheibe ſtellen, und jeden Schieber unten im Boden des Geſtelles mit einer Holzſchraube beveſtigen. Neben der Glasſcheibe iſt eine ſenkrechte Glasröhre auf dem Fuß des Geſtelles angebracht, die unten in eine meſſingene Hülſe mit Kitt eingekittet wird, wie denn auch auf eben die Art, oben auf der Röhre eine meſſingene Hülſe beveſtiget wird. In dieſer oberſten Hülſe läßt ſich ein Stiel von Meſſingdraht verſchieben, der beynahe bis an die Glasſcheibe reicht, und an dieſem Ende eine Gabel von Meſſingblech hält. Dieſe Gabel preßt bey der Bewegung der Glasſcheibe, die vermittelſt der Spindel an einer Kurbel umgedrehet wird, einige Blätter Meſſinglahn an. An dem andern Ende des Meſſingdrahts hängt ein eiſerner Draht, der bey dem Elektriſiren angefaßt wird. Der Mechanismus dieſer Maſchine hängt von dem Willen des Beſitzers ab, und man findet ſehr viele Veränderungen bey der Einrichtung derſelben. Dieſe hier beſchriebene iſt die leichteſte. (ſ. Sp. H. u. K. Samml. VIII. Tab. VII. Fig. V. S. 386.) Faſt auf eben die Art, wie die Glasſcheibe, wird auch eine Kugel auf der eiſernen Spindel der Maſchine beveſtiget, wenn vorher der Glasſchneider an beyden Polen ein Stück des Glaſes abgeſchnitten hat. Zuweilen läßt man dieſe Kugel, die 1 Fuß und mehr im Durchmeſſer haben kann, auch inwendig mit Pech oder Harz ausgießen, um hiedurch die Elektrizität zu verſtärken. Zu einer ſolchen Maſchine gehören übrigens noch verſchiedene kleinere Theile, z. B. zur Verſtärkung und Mittheilung der Elektrizität, deren Beſchreibung hier zuviel Raum einnehmen würde.

Elementengang, (Bergwerk) ein Gang, welcher zwar kein Erz, aber doch Gangarten führet, z. B. Quarz, Flüſſe, Hornſtein, Blende ꝛc. die ſonſt bey Erzarten brechen.

Elementſtein, ein Opal, der alle Farben ſpielet. (ſ. Opal.) Bey manchen Naturforſchern iſt Elementſtein und Opal gleichbedeutend.

Elemi Gummi, Gummi Elemi, äthiopiſches Oelbaumharz, (Lackirer) ein weißgelbes und etwas grünliches Gummi, ſo ein Saft gewiſſer wilder Oelbäume iſt, die in Aethiopien wachſen. Das beſte iſt äußerlich trocken, inwendig aber weich und ſchmierig, und hat einen ange-

nehmen

Digitized by Google

nehmen Geruch, wenn man es anzündet. Dieſes Gummi wird bey dem Lackiren zu den Lackfirniſſen gebraucht.

Elend, Elendthier, (Jäger) ein zweyhufiges vierfüßiges Thier, mit einem breiten flachgedruckten ſchaufelichen Geweihe, welches dicker und ſtärker als ein Hirſch iſt, ſehr ſchnell laufen kann, und in den nördlichen Ländern von Europa angetroffen wird. Seine Haut wird vornämlich geſchätzt, weil ſie, beſonders zu Beinkleidern, ſtark verbraucht, ſo wie auch das Mark in den Knochen von den Köchen der Vornehmen geſucht und zu Speiſen genutzt wird.

Elendshaut, (Weißgerber) die weißgare und gewalkte Haut oder das Fell eines Elendthiers. Sie wird von den Weißgerbern, ſo wie die Hirſch- und andere Häute, ſämiſchgar gegerbet. (ſ. ſämiſches Leder.)

Elendhirſch, eine Art Elendsthiere, ſo den Damhirſchen an Kopf und Hals gleichet, die Größe eines Stieres hat, und in Nordamerika zu Hauſe gehöret.

Elendthier, ſ. Elend.

Eleodoriſches Wachs, ſ. eleodoriſches Wachs.

Elephant, ein großes vierfüßiges Thier, welches einen fünffachen Huf, einen langen Rüſſel, kleine Augen, große weite herabhängende Ohren und eine dicke Haut hat. Es iſt das größte unter den Landthieren, ſo wegen ſeiner Zähne ſo berühmt als auch nützlich iſt, indem aus ſolchen ſehr viele nützliche und künſtliche Sachen verfertiget werden. Die Zähne ſind unter dem Namen Elfenbein bekannt. Im Schachſpiel heißt auch ein Stein Elephant.

Elephantenpapier, (Papiermühle) iſt das größte Papier, ſo in den Papiermühlen gemacht wird, deſſen Breite und Länge kaum ein Mann ausklaftern kann. Das feine wird zu Tabellen und Kupferſtichen gebraucht, das grobe aber zum Einpacken. Es wird vornämlich zu Graitz in Steyermark, Augsburg, Kaſſel, Prag, auch an manchen Orten in Sachſen verfertiget.

Elephantenzahn, ſ. Elfenbein.

Elevation, Fr. (Zeichenkunſt) wird von dem Aufriß oder der Vorſtellung einer Fazade eines Gebäudes geſagt. Sie ſtellt alſo das ganze äußerliche Anſehen eines Gebäudes in ſeiner Höhe vor, welches nach allen Verhältniſſen gezeichnet iſt. Denn es iſt nicht genug, daß man den Grundriß eines Gebäudes entwirft, ſondern man muß auch dieſe Elevation zeichnen, um zu ſehen, welche Wirkung ſie auf das Auge des Anſchauenden thun wird. Das Profil iſt die geometriſche Elevation, welche das Innere eines Gebäudes zeigt, und deswegen auch Durchſchnitt genannt wird, wenn man nur einen Theil vorſtellt, allein die Elevation ſtellt die ganze Außenſeite in ihrer Höhe vor.

Elevatorium, ſ. Hebeiſen.

Elfenbein, Helfenbein, entſteht aus den Hundszähnen des Elephanten, welche durch die Handlung über Hamburg aus Amſterdam und London, an dieſen Städten aus Afrika und Aſia zu uns nach Deutſchland kommen. Dieſe Zähne wiegen von 5 bis 130 Pfund. Es iſt weiß, veſt, hart und fein, es giebt auch gelbes Elfenbein, welches noch dichter und feiner iſt, als das weiße, und welches vornämlich von den Kammmachern geſchätzt wird. Jeder Zahn iſt unten vorzüglich hohl, ſo ſich aber nach und nach verliert, und endlich unmerklich wird. Das Elfenbein wird überhaupt zu ſehr vielen Dingen und vornämlich von den Kunſtdrechslern zu allerley künſtlichen Sachen verarbeitet. Desgleichen malet der Miniaturmaler Gemälde auf Elfenbein. Sogar der Abgang beym Zerſchneiden oder Abdrehen des Elfenbeins wird zum Streuſand gebraucht. Selbſt bey dem weißeſten Elfenbein ſchimmert noch etwas Gelbliches durch, ſo man dieſem Knochen benehmen muß. Der Miniaturmaler ſchlägt daher die Elfenbeinplatte in Löſchpapier, und plättet ſie auf dem Papier mit einem heißen Plätteiſen. Der Kammmacher hält dagegen das Elfenbein über den Dampf von Schwefel, indem er dieſen über glühenden Kolen anzündet. Auch läßt ſich das Elfenbein färben. (ſ. die folgenden Artikel.)

Elfenbeindrechsler, iſt entweder ein beſonderer Kunſtdrechsler, der nichts als feine Arbeit von Elfenbein und andern Knochen verfertiget; oder man begreift unter dieſer Benennung auch überhaupt die Kunſtdrechsler. Dieſe unterſcheiden ſich bekanntermaßen von den gemeinen Holzdrechslern, indem ſie bloß künſtliche Dreharbeiten durch feine Werkzeuge und kleine Figurdrehbänke künſtlich drehen, auch dabey die Kunſt verſtehen, Elfenbein, Knochen und Horn zuzurichten, und dieſen Körpern eine gute Politur zu geben. Außerdem können ſie auch das Elfenbein reinigen, ausputzen, ihm eine weiße Farbe mittheilen, und es mannigfaltig färben. Ja einige verſtehen ſogar die Kunſt, das Elfenbein wie Wachs zu erweichen, um es in mancherley Geſtalten in Formen zu bilden, nachher aber wieder zu härten, daß es ſeine vorige Beſchaffenheit wieder annimt. (ſ. davon an ſeinem Ort.)

Elfenbeinerne Druckarbeit, eine Arbeit, wodurch erweichtes und nach Belieben gefärbtes Elfenbein in mancherley Bilder, nicht durch das Drehen, ſondern in Formen verwandelt wird. Man nimt hierzu von Meſſing gemachte Formen, die nach der Beſchaffenheit der Figuren, die das Elfenbein annehmen ſoll, verfertigt ſind. Die Form wird mit Baumöl beſtrichen, und die weichgemachte Elfenbeinmaſſe hineingedruckt. (ſ. Elfenbein erweichen.) Man ſetzet die Form nebſt dem Elfenbein mit beſonders dazu eingerichteten Preſſen (ſ. Preſſe) in ſcharfen Eſſig, worinn das Elfenbein wieder erhärtet. Alsdenn ſiedet man es weiß, wenn es ungefärbtes Elfenbein iſt, ſo wie unter dem Artikel **Elfenbein weiß machen** gezeiget iſt. Auf ſolche Art kann man mit ſehr leichter Mühe mancherley Figuren von Elfenbein hervorbringen, ohne die läſtige Mühe des Drechſelns zu übernehmen.

Elfenbeinerner Kamm, (Kammmacher) dieſe ſind kleine Kämme, welche von beyden Seiten ſehr feine Zähne haben, und zur Reinigung des Kopfs der Kinder, wie bekannt, gebraucht werden. Die Länge eines ſolchen Kamms iſt ſelten über 4 Zoll, und die Breite kaum 2 Zoll. Er wird von Elfenbein gemacht, wovon er auch ſeinen Namen führet. Der Kammmacher ſchneidet ſich hiezu

Digitized by Google

die Platten aus einem Elephantenzahn, der wenigſtens 50 Pfund wiegt, damit er dick genug ſey, die erforderlichen Platten daraus zu ſchneiden. Denn der unterſte ſtärkſte Theil des Zahns, ſo der Kammmacher **Hohlang** nennt, iſt einen Fuß lang wegen dieſer Hohlung nicht zu gebrauchen. Der Kammmacher ſäget deswegen dieſe Hohlung weg, und nachher ſchneidet er den ganzen Zahn nach der Dicke in runde Klötze. Dieſes verrichtet er mit einer Säge, die der Schrotſäge gleichet, außer daß ſie feiner und etwas kleiner iſt. Jeder Klotz wird nun nach der Länge in dünne Tafeln oder **Platten** zerſchnitten, und zwar ſo, daß die Zähne des Kamms nach der Länge des Zahns oder nach der Lage ſeiner Faſern ausgeſchnitten werden können, gerade wie bey den Kämmen von Horn, und auch aus eben der Urſache. (ſ. Hornkämme.) Da das Elfenbein theuer iſt, ſo muß er damit ſparſam umgehen, deswegen er denn auch mit einer Säge von einer Uhrfeder den Klotz in Platten zerſchneidet. Der Kammmacher wirft aber jeden Klotz in kaltes Waſſer, ehe er ihn zerſchneidet, wodurch das Elfenbein einigermaßen erweichet wird. Alsdenn ſpannt er ihn in einen Schraubſtock, und zerſchneidet ihn mit der vorgedachten feinen Säge nach der Länge in dünne Platten. Der Kammmacher muß nunmehr, wie bey den Hornkämmen, (ſ. dieſe) jede Platte auf der Zahnſeite ſchärfen, welches er mit einer Beſtoßfeile verrichtet, und er ebnet hiebey zugleich mit eben dieſer Feile den vierkantigen Umfang der Platte. Er ſpannet hierauf die Platte in eine **Kluppe**, (ſ. dieſe) und ſchneidet auf beyden Seiten der Platte mit einem **Zeuge** oder feinem **Rumpel** (ſ. dieſen) die feinen Zähne eben ſo, wie bey den Hornkämmen (ſ. dieſe) aus. Die Zähne dieſer Kämme werden mit einer gewöhnlichen deutſchen und flachen Meſſerfeile (ſ. dieſe) eben ſo geſpitzt, wie ſolches bey den groben Hornkämmen geſchiehet. Zuletzt wird der Kamm mit einem feinen Handmeſſer geſchabet, alsdenn in eine Kluppe geſpannt, mit geſchabter und mit Waſſer angefeuchteter Kreide beſtrichen, und mit einem feinen weißen Filztuche eben ſo gerieben, wie feine Hornkämme mit einem leinenen Tuche gerieben werden. Weiß muß das Tuch ſeyn, damit der Kamm nicht ſchmutzig werde.

Elfenbeinerner Kämme Fabrik, worinn im Großen die elfenbeinernen Kämme verfertiget werden, und wo die Arbeiter fabrikenmäßig ſich einer dem andern in die Hände arbeiten. Dergleichen haben die Splitgerberſchen Erben in der Mark Brandenburg in Neuſtadt-Eberswalde errichtet.

Elfenbein erweichen. Man nehme drey Unzen Salpetergeiſt und 1½ Unzen weißen Wein, Weineſſig oder auch gemeines Waſſer, weiche das Elfenbein darinn ein, bis es weich und geſchmeidig wird, welches ohne Feuer in drey oder vier Tagen geſchieht. Oder man nehme eine ſtarke **Alraunwurzel**, ſchneide ſie in kleine Stücken, die man einweichet, und hernach im Waſſer kochet. Alsdenn läßt man das Elfenbein darinn kochen, wovon es ſo weich, als Wachs wird. Will man dieſes erweichte Elfenbein roth färben, ſo nehme man Conchenille oder Braſilienholz, ſo man im Weingeiſte auflöſet, und wenn der Weingeiſt genug gefärbet iſt, ſo gießt man ihn auf das Elfenbein, und läßt es ſo lange darauf ſtehen, bis das Elfenbein von der Farbe recht durchdrungen iſt. Iſt die Farbe einen Thaler dick eingedrungen, ſo wird das Elfenbein beſſer gefärbet ſeyn, als ein Stück Tuch in der Farbe. Man kann dem erweichten Elfenbein eine jede beliebige Geſtalt durch Formen geben, und es hernach wieder härten, wenn es geformt iſt. In dieſer letzten Abſicht muß man es in weißes Papier einwickeln, mit gemeinem verpufften Salz, das ſo trocken als möglich iſt, bedecken, und zweymal 24 Stunden darinn liegen laſſen. Noch auf eine andere Art erweicht man das Elfenbein, wenn man ein Pfund ſchwarze Pottaſche und ½ Pfund ungelöſchten Kalk in zwey Kannen ſiedendes Waſſer ſchüttet, und es drey Tage darinn ſtehen läßt. Gut iſt dieſe Beitze, wenn ſie faſt roth iſt, wenn aber noch nicht, ſo ſchüttet man von den gedachten Beſtandtheilen noch mehr hinein, bis es roth genug ausſieht. Alsdenn wird das Elfenbein 14 Tage hierinn eingeweicht, und es wird weich wie Wachs werden. Um dieſes erweichte Elfenbein wieder zu härten, muß man Alaun im Waſſer auflöſen, und ſoviel pulveriſirte Blackfiſchſchuppen, als Alaun hinein thun. Das Waſſer muß hiemit kochen, bis es ein Häutchen bekomt. Hierinn läßt man das Elfenbein eine Stunde weichen, nimt es alsdenn heraus, und legt es einige Tage in einen Keller. Soll geraſpeltes Elfenbein in eine weiche Maſſe verwandelt werden, ſo nimt man Vitriolöl und gemeines Salz, ziehet aus dieſem den Geiſt heraus, und alsdenn thut man das geraſpelte Elfenbein hinein, und es wird wie ein Teig werden, ſo daß man es formen kann. Hierauf läßt man das geformte Elfenbein in gutem Weineſſig kochen, und es wird wieder ſo hart wie vorher werden.

Elfenbeinfabrik, eine Anſtalt, worinn fabrikenmäßig mancherley von Elfenbein gedrechſelte Kunſtſachen verfertiget werden, und worinn, wie in allen Fabriken, verſchiene Arbeiter einer dem andern die Stücke in die Hände arbeiten. In den brandenburgſchen Landen iſt in Potsdam dergleichen Fabrik vor einigen Jahren errichtet worden.

Elfenbein jede Farbe zu geben. Es werden Kupferſpäne, Bergalaun und römiſcher Vitriol ſieben Tage lang eingeweicht. Nach dieſer Zeit macht man ein Bad von Waſſer, Salpeter und Vitriol, worinn man das Elfenbein kochet. Alsdenn nimt man die obige Miſchung, thut ſie in ein anderes Gefäß, ſetzet die Farbe, die man dem Elfenbein geben will, hinzu, nebſt ein wenig Bergalaun, und wirft alsdenn das Elfenbein hinein, ſo wie es ganz warm aus dem Bade komt. Hierinn muß das Elfenbein ſo lange kochen, bis es die verlangte Farbe gut angenommen hat.

Elfenbein marmoriren. Man nimt gelbes Wachs und Harz zu gleichen Theilen, knetet es gut untereinander, und bringt dieſe Maſſe in kleinen Tropfen auf das Elfenbein, als wenn man Bücher marmoriren wollte. Hiernächſt wird abgeſchorne Scharlachwolle mit Weinſteinaſche gekocht, wozu man ein wenig Bergalaun hinzuthut. Dieſe

Farbe

Digitized by Google

Farbe wird durch ein leinenes Tuch geſeiget, und hiemit das Elfenbein gebähet, wenn ſolches vorher mit Scheidewaſſer gut abgerieben iſt.

Elfenbein roth färben. Abgeſchorne Scharlachwolle wird in gemeinem Waſſer gekocht, und wenn das Waſſer anfänget zu kochen, ſo wirft man ¼ Pfund Weinſteinaſche hinein, welche die Farbe niederſchlägt. Alsdenn wird ein wenig Bergalaun hinzu geworfen, um die Farbe zu erhellen, und dieſe gießt man durch ein leinenes Tuch. Hiernächſt weichet man das Elfenbein in Scheidewaſſer ein, und wirft es hierauf in die Farbe. Sollen weiße Flecke auf dem Elfenbein entſtehen, ſo muß man die Stellen mit Wachstropfen betröpfeln, da denn die Farbe an dieſen Stellen nicht durchbeitzen kann, ſondern die Stellen werden weiß bleiben.

Elfenbeinſchwarz, Beinſchwarz, Sammtſchwarz, Fr. noir d' yvoire, noir de velours, (Maler) dieſes entſteht folgendergeſtalt. Das Elfenbein wird mit Leinöl fett gemachet, oder, welches faſt noch beſſer iſt, es werden kleine Stücken Elfenbein in einem irdenen wohl verklebten Topf, oder auch zwiſchen zwey Tiegel in eine ziemliche Glut geſetzet, und bleiben darinn ſo lange ſtehen, bis man keinen Rauch mehr merket. Sofort ſetzt man es alsdenn in den Sand, und ſtürzt einen andern Topf oder Schmelztiegel darüber, in welchem Zuſtande es erkalten muß. Bey Eröffnung des Topfs oder Tiegels findet man eine ſehr ſchwarze blätterige Materie, die ſehr fein geſtoßen und gerieben, mit Waſſer angefeuchtet, und zu kleinen Kügelchen oder Broden gebildet wird, welche hernach ſehr fein gerieben von den Malern, wie auch von den Goldſchmiden, ſo Edelſteine faſſen, zur Schwärzung des Kaſtens, worinn man die Diamanten ſetzet, gebrauchet wird.

Elfenbein ſchwarz färben. Man löſet Silber in Scheidewaſſer auf, thut ein wenig Skabioſen- oder Roſenwaſſer hinzu, und hiemit reibet man das Elfenbein, und läßt es in der Sonne trocknen. Oder man läßt das Elfenbein fünf bis ſechs Stunden in Galläpfelwaſſer, Weinſteinaſche und Arſenik weichen, macht hierauf eine ſchwarze Beitze von vier Unzen römiſchen Galläpfeln, grob zerſtoßen, welche in einen reinen irdenen Topf geſchüttet werden. Ferner fügt man noch eine Unze Kampeſchenholz, welches in kleine Stücke zerbrochen wird, ¼ Unze Vitriol und ½ Unze Grünſpan hinzu. Dieſes alles muß gut kochen, und hiernächſt ganz heiß durch ein leinenes Tuch gegoſſen werden. Das Elfenbein wird mit dieſer Beitze zwey- oder dreymal gerieben, es muß hernach trocknen, und mit einem leinenen Lappen gut abgerieben werden. Allein eine zweyte Beitze muß nun das Elfenbein völlig ſchwärzen. Zu dieſer wird auf eine halbe Unze Feilſpäne ein halb Maaß ſtarker Weineſſig gegoſſen, ſo vermiſcht ein wenig warm werden muß. Wenn dieſe Beitze wieder kalt geworden iſt, ſo trägt man ſie drey- bis viermal auf das ſchon geſchwärzte Elfenbein auf, und läßt es nach jedem Auftrag trocknen, reibt es auch nach jedem Auftrag mit einem wollenen Zeuge ab, wenn es noch friſch iſt. Zuletzt wird es mit gewichſter Leinwand abgerieben.

Elfenbein ſmaragdgrün färben. Man ſchüttet in Scheidewaſſer ſoviel Kupferblumen, als es zerfreſſen kann, und weichet in dieſer Beitze das Elfenbein, zwölf oder funfzehn Stunden ein, ſo wird es die verlangte grüne Farbe haben. Auch kann man dieſe Farbe noch auf eine andere Art hervorbringen. In 1½ Kannen ſtarke Lauge, von Weinrebenaſche gemacht, wird eine Unze guter Grünſpan, eine Hand voll gemeines Salz, und ein wenig gemeiner Alaun hineingeſchüttet. Man läſſet dieſes alles um die Hälfte einkochen, leget alsdenn das Elfenbein hinein, wenn die Beitze noch kochet, und wenn die Farbe vom Feuer genommen iſt, ſo läßt man das Elfenbein ſo lange darinn liegen, bis es die Farbe gut angenommen hat.

Elfenbein weiß machen, wenn er fleckigt iſt. Man nehme nach der Menge des Elfenbeins, dem man eine weiße Farbe ertheilen will, auch eine gewiſſe Menge Bergalaun, und ſchütte dieſen ins Waſſer, daß er recht weiß davon werde. Alsdenn läſſet man das Alaunwaſſer bey dem Feuer überwallen, und weichet den Elfenbein ohngefähr eine Stunde darinn ein, reibet ſolchen alsdenn von Zeit zu Zeit mit kleinen härnen Bürſten, und hernach läſſet man es gemächlich in einer feuchten Leinwand eingewickelt trocknen. Dagegen kann man auch ſchwarze Seife nehmen, ſie auf das Elfenbein aufſtreichen, und dieſes an ein Feuer bringen. Wenn es nun ein wenig geſchwitzt hat, ſo trocknet man es ab. Grün gewordenes oder gelb gewordenes Elfenbein macht man auf folgende Art wieder weiß. Man weichet das Elfenbein in Waſſer ein, worinn Kalk gelöſchet iſt, und läſſet es kochen, bis es genug weiß ſcheinet. Um es hernach zu poliren, ſo bringt man es auf eine Drehbank, drehet es um, und reibet es während des Umdrehens mit Schachtelhalm und zart geriebenem Bimsſtein nebſt Waſſer ſo lange, bis alles gut glatt iſt. Die Politur wird endlich vollkommen, wenn man es auf der Drehbank mit weißer Leinwand und Schafleder abreibet. Wenn es nun hiedurch recht erhitzt iſt, ſo reibet man es mit ſpaniſcher Kreide und Baumöl, endlich noch einmal trocken mit Kreide, und zuletzt mit weißer Leinwand.

Elfenbein zum Miniaturmalen, (Maler) Soll in Miniatur das Bildniß einer Mannsperſon gemalt werden, ſo wählt der Maler eine fein geſchnittene und ſehr glatt polirte Elfenbeinplatte, welche von Natur gelblich iſt, weil dieſe Farbe beym Malen ſchon einen Halbſchatten (ſ. Mezzetinte) giebt. Zu dem Bildniß eines Frauenzimmers würde aber die gelbe Farbe hinderlich ſeyn, wenn der Künſtler die weiße Fleiſchfarbe dieſes Geſchlechtes ausdrücken will. Daher muß das Elfenbein zu dieſem Gebrauch ſo weiß wie möglich gewählet werden. Da es aber gemeiniglich von Natur gelb und fett iſt; ſo müſſen beyde Fehler abgeholfen werden. Denn der erſte Fehler iſt aus der nur gedachten Urſache hinderlich, und der zweyte macht, daß die Farben nicht haften. Beyde Fehler benimt der Künſtler dem Elfenbein, wenn er es in einige Blätter Löſchpapier einwickelt, und es mit einem Plätteiſen, das nur gelinde warm ſeyn muß, plättet, wodurch nicht allein die Fettigkeit

ausgezogen wird, ſondern ſich auch die gelbe Farbe verlieret.

Elle, Fr. Aune, ein Längenmaas oder ein Stab, deſſen Länge 2 Fuß oder 24 Zoll, den Fuß zu 12 Zoll oder Daumenbreiten gerechnet, halten ſoll, und wornach man ſowohl beym Bau, bey Manufaktur und in den Werkſtätten, als auch ſonſt im gemeinen Handel und Wandel auf vielfältige Weiſe rechnet, ja eben dadurch noch verſchiedene andere Längenmaaßen beſtimmet. Man macht ſie gemeiniglich von Eiſen oder Holz, die letztern müſſen aber von rechtswegen an beyden Enden mit Blech beſchlagen und geaicht ſeyn. An einigen Orten wird darauf ſtark geſehen, daß die hölzernen Ellen von keinem ſolchen Holz gemacht werden, welches, wenn es trocken wird, ſchwindet, wie z. B. Elſern- oder Weidenholz, wodurch die Elle kürzer wird. Gemeiniglich müſſen alle Ellen in einer Stadt geſtempelt oder geaicht ſeyn, damit kein Betrug hiermit vorgehe, und worauf die Polizey ein wachſames Auge haben muß. Man theilet die Elle in vier gleiche Viertel, ſo daß ein Viertel 6 Zoll ausmachet. Das erſte oder oberſte Viertel der Elle wird wieder in zwey Theile, welches Achtel der Elle giebt, und das erſte oder vorderſte Achtel wieder in zwey Theile, welches $\frac{1}{16}$tel bringt, eingetheilet, ſo daß die ganze Elle durch die letzte Abtheilung in 16 Theile eingetheilet iſt. Mit dieſen Ellen oder Stäben wird nun beſonders die Länge der Schnittwaaren, als Zeuge, Bänder, Tücher u. dgl. m. gemeſſen. Dieſes Ellenmaas iſt aber nach den Ländern und Städten ſehr unterſchieden, denn man hat **Pariſer, Brabander, Lioner, Amſterdamer, Nürnberger, Berliner, Leipziger, Dresdner, Hamburger** und andere Ellen, welche ſämmtlich von einander abweichen, ſo daß eine länger oder kürzer als die andere iſt. Folglich muß man ſich im Handel, nach den mancherley Städten in Anſehung dieſer Maaſe wohl vorſehen, daß man bey ſeiner Rechnung nicht zu kurz komme. Deßwegen iſt es gut, wenn man ſich zum voraus mit den verſchiedenen Ellenmaaßen und ihrer Reduktion auf einander bekannt macht. Z. B. oben gedachtermaaßen iſt in Deutſchland eine Elle in 24 Zoll abgemeſſen, die Pariſer Elle zu Leinwand hält dagegen 3 Fuß 7 Zoll 8 Linien, oder fünfhundert und vier und zwanzig Linien. Sie wird auf zweyerley Art abgetheilt, nämlich die eine in eine halbe Elle, in ein Drittel, in ein Sechstheil und Zwölftheil; die andere aber in eine Halbe, Viertel, Achtel und Sechzehntheil, ſo wie die deutſche Elle. Einige Ellen in den Provinzen kommen mit der Pariſer Elle überein, andere aber weichen davon ab, ſo wie auch in Deutſchland, wo faſt eine jede Stadt von Bedeutung eine andere Elle hat. Es ſollen hier die Vergleichungen einiger Ellen nach dem leipziger Maaße zu 24 Zoll, die Zolle zu 8 Theilen gerechnet, mitgetheilet werden, wie ſolche nach dem wahren Maaße nachſtehender Städte befunden worden:

	Elle	Zoll	8 Thl.
Amſterdam	1 —	5 —	1½
Breßlau	1 —	ſ —	3½
Budißin	1 —	ſ —	3½
Carlsbad, große Elle	1 —	4 —	6
ſ ſ kleine Elle	1 —	1 —	1
Cölln am Rhein, große Elle	1 —	5 —	4
ſ ſ ſ kleine Elle	1 —	ſ —	3
Danzig	1 —	ſ —	3
Dreßden	1 —	ſ —	½
Engliſche Elle	2 —	ſ —	3
ſ ſ Yards	1 —	14 —	6
Frankfurt an der Oder	1 —	4 —	1½
Görlitz	ſ —	23 —	7½
Guben	1 —	4 —	3
Halle, lange Elle	1 —	4 —	2½
ſ ſ kurze Elle	1 —	ſ —	2
Lauban	ſ —	23 —	7½
Leipzig	1 —	ſ —	ſ
Leyden	1 —	5 —	ſ
Löbau	1 —	ſ —	ſ
Magdeburg	1 —	4 —	2½
Nürnberg	1 —	4 —	ſ
Pariſer, Stab	2 —	2 —	5
ſ ſ Schuh	ſ —	13 —	6
Petersburg	1 —	6 —	3
Warſchau	1 —	1 —	½
Wien	1 —	8 —	7⅓
Wittenberg	1 —	4 —	4⅔

Außer dieſen unterſchiedenen Längen Maaßen, welchen man den Namen einer Elle giebt, hat man noch eine Menge anderer Maaße, die unter andern Namen zu eben dieſem Gebrauch dienen. (ſ. davon ein jedes an ſeinem Ort.

Eller, ſ. Elſe.

Elſe, Erle, Eller, (Drechsler, Stuhlmacher, Zimmermann) ein Baum, der am liebſten in Sümpfen und zwar ſehr geſchwinde wächſt. Denn im guten Boden gelangt er in 30 Jahren zu ſeiner Vollkommenheit. Der Stamm ſchießt vorzüglich gerade in die Höhe, wird an die 60 Fuß hoch, und im Stammende 18 bis 24 Zoll dick, wenn er am dickſten iſt. Naß hat die Elſe ein rothweißes, trocken aber ein bräunliches Holz, das an Härte dem Lindenholze beykomt. Sie läßt ſich bequem ſpalten, und nach allen Ausdehnungen des Holzes glatt behauen und behobeln. Ihre Holzfaſern ſind ſehr unmerklich, wenn das Holz bearbeitet iſt. In der Baukunſt hat ſie den weſentlichen Nutzen, daß ſie zu Grundpfählen, und zu Röhren der Waſſerleitungen ſehr brauchbar iſt; denn ſie ſtockt nicht, wenn ſie beſtändig im Waſſer ſtehet, wol aber, wenn ſie bald naß, bald trocken lieget. Der Drechsler braucht ſie zu den gewöhnlichen Drechslerwaaren, weil ſich dieſes Holz leicht und glatt abdrehen läſſet. Der Stellmacher braucht es gleichfalls zu den dünnen Vertäfelungen einer Kutſche und anderer Waaren. Der Stuhlmacher verfertiget ſeine Stühle daraus, und der Muldenhauer die Mulden und Backtröge. Oefters wird dieſes Holz auch von dem Tiſchler zu Schränken verarbeitet, weil es ſich mit am beſten beitzen läſſet. Zu dieſem einzigen Zweck ſchneidet man aus der Elſe auch Bretter. Zu Faſchinen beym Waſſerbau iſt aber elſener Strauch nicht brauchbar, weil

Digitized by Google

weil das Elſenholz mit am wenigſten dauert, wenn es bald in, bald außerhalb dem Waſſer ſtehet. Ja ſogar verwittert es in wenigen Jahren und wird auch wurmſtichig, wenn es beſtändig der freien Luft ausgeſetzt iſt. Es gehört daher nicht zum ſogenannten Nutzholz.

Elſenrinde, (Färber) ſ. **Erlenrinde**.

Emaile, **Schmelz**, **Schmelzglas**, dieſes komt bekanntermaßen aus **Venedig**, und iſt ein gefärbtes Glas, oder ſogenannter Fluß, womit Gold und Kupfer mit einer Glasrinde überzogen oder emaillirt wird. Es komt in Tafeln oder Kuchen zu uns, und es giebt dergleichen Schmelzglas nach allen Abänderungen und Schattirungen der Farben, matt- und milchweiße, gelbe, rothe, grüne, braune, blaue und ſchwarze Schmelzgläſer. Die gewöhnlichſten ſind undurchſichtig, wenn ſie auf das Metall aufgetragen ſind, doch giebt es auch durchſichtige. Dieſe letzteren ſind aber nur auf dem Golde brauchbar, und haften darauf, keinesweges aber auf dem Kupfer. Die undurchſichtigen Schmelzgläſer ſind ohne Ausnahme brauchbar, die gelben und rothen durchſichtigen hingegen verbleichen im Feuer. Daher ſind nur die grauen und blauen, und allenfalls die braunen und ſchwarzen durchſichtigen Flüſſe zu gebrauchen. Weiße durchſichtige Flüſſe ſind gar nicht vorhanden. Unter den undurchſichtigen Schmelzgläſern ſind die **Lüſterflüſſe** die feinſten und ſchätzbarſten. Man muß ſie ohne Zweifel bey der Verfertigung ſorgfältiger, als die übrigen gewöhnlichen ſchmelzen. Bey der weißen Farbe bedienet ſich der Emailleur ſtatt der Lüſterflüſſe der weißen Korallen, die gleichfalls aus Venedig kommen. Mit allen dieſen Schmelzen wird emaillirt, oder aber blos auf dem weißen Schmelz gemalet. Wiewohl, es wird der Mühe belohnen, von der Verfertigung des Schmelzglaſes noch ein paar Worte zu ſagen. Der Email wird aus dem beſten Kryſtallglas, oder an deſſen ſtatt auch aus den Beſtandtheilen dieſes Glaſes, aus dem feinſten Sand oder Kieſelſteinen, mit Zinn- oder Bleyaſche verfertiget. Er iſt eigentlich weiß, man kann ihm aber auch durch Farben aus dem Mineralienreich eine grüne, gelbe, ſchiefergraue, himmelblaue, und eine gewiſſe dunkelblaue Farbe geben, und durch Vermiſchung dieſer Farben entſtehen die übrigen Farben. Außer daß hiemit die beyden gedachten Metalle überzogen und darauf gemalen wird, gebraucht man es auch zum Porzellan und zu der bekannten Schmelzarbeit, woraus Schmelzkanten entſtehen, ſo eine Beſchäftigung der Frauenzimmer iſt, in darzu errichteten Manufakturen. (ſ. Schmelzkantenmanufaktur) Zu dem letztern Gebrauch erhält man den Schmelz ſchon als kleine hohle Zylinder oder Korallen.

Emailfarben, (Emailmaler) Man kann auf dem Schmelz mit keinen andern, als metalliſchen Farben malen, und es iſt bekannt, daß, ſo wie in der Porzelanmalerey, ſo auch in der Emailmalerey aus dieſen Farben ein Geheimniß gemacht wird, da beyde nach einerley Grundſätzen verfertiget werden. Dem allen ohngeachtet können folgende Nachrichten hievon einiges Licht geben. Der Grund des weißen Emails dient ſtatt der weißen Farbe. Daher wird diejenige Stelle, worauf gemalt werden ſoll, jederzeit weiß emaillirt, wenn gleich der Ueberreſt der Fläche mit gefärbtem Schmelzglaſe überzogen iſt. Einige wenige Emailmaler beſitzen das Geheimniß einer beſondern weißen Feuerfarbe, womit ſie z. B. das Weiße im Auge und die Diamanten malen. Die ſchönſte rothe Farbe wird mit einem Goldpräzipitat, oder feinem Gold, das in Königswaſſer aufgelöſet iſt, gemalet. Das mit Gold geſchwängerte Königswaſſer erhält aber erſt dieſe rothe Farbe, wenn der Künſtler noch einen gewiſſen Spiritus hinzugießet, der aber ein Geheimniß iſt, und der vermuthlich nur das Gold niederſchlägt. Ein Niederſchlag des Goldes vermittelſt etwas Zinn vertritt vielleicht die Stelle des Spiritus. Uneingebrannt iſt dieſe Farbe dunkelroth, ſie wird aber im Feuer purpurroth. Gießt man in das mit Gold geſchwängerte Königswaſſer einen leichten Spiritus, und ſchüttet die ganze Maſſe in kaltes Waſſer, ſo ſetzt ſich das aufgelöſete Gold zu Boden. Mit dieſem Goldſtaub vergoldet der Maler auf Email. Er verbraucht das aufgelöſete Gold, wie eine jede andere Farbe, doch ohne Beymiſchung des Kieſelſteins, der zu den mehreſten übrigen Farben zugeſetzt wird. Außer der eben gedachten Purpurfarbe erhält man auch noch eine zinnoberrothe Feuerfarbe, wenn man Stahl im Feuer glühet, den Staub, der ſich beym Glühen auf den Stahl ſetzet, oder den ſogenannten Eiſenkalk abnimt, und als Farbe verbraucht. Die Hefen des Vitriols geben endlich noch eine hellrothe Farbe, die aber ſchwach aufgetragen im Feuer völlig verbleicht, deßwegen hiemit auch die Umriſſe ausgezeichnet werden. (ſ. Emailmalerey.) Sehr fett aufgetragen iſt dieſe Farbe doch einigermaßen im Feuer beſtändig. Statt der gelben Farbe bedient man ſich des gelben venetianiſchen Schmelzglaſes, welches gerieben, wie eine Farbe aufgetragen wird, aber ohne Beymiſchung des Kieſels. Auch ſehr leichte eiſenhaltige Erde, und das neapolitaner Gelb ſollen, wenigſtens bey der Porzelanmalerey eine gelbe geben. **Braun** malt der Maler mit Crocus Martis. Er entſtehet, wenn man Eiſen im Feuer glühet, und den braunen Anſatz abnimt. Wenn man Meſſing oder Kupfer in Scheidewaſſer auflöſet, und mit einem Alkali niederſchlägt, ſo erhält man eine grüne Farbe, die dem Saftgrün ähnlich iſt. Kobolt dient ſtatt der blauen, und gebrannter Vitriol ſtatt der ſchwarzen Farbe. Aus dieſen Farben entſpringen folgende gewöhnliche Vermiſchungen. Gelb mit ſchwarz vermiſcht giebt eine **Olivenfarbe**, aus roth und blau entſtehet **Violet**, und aus roth und gelb **Orange**. Wird Crocus Martis mit dem gelben Glaſe vermiſcht, ſo giebt dieß eine **hellbraune**, und wenn die grüne Farbe mit Crocus vermiſcht wird, eine **grünbraune** Farbe. Alle dieſe Farben, die gelbe und Goldfarbe ausgenommen, verſetzt der Maler beym Reiben mit pulveriſirten Kieſelſteinen. Er zerſchlägt den Kieſelſtein zu Pulver, und ſchmelzt dieſes mit Borax oder Mennige vermiſcht, in einem Schmelztiegel. Borax, und bey dem Kieſel vorzüglich Mennige, befördert das Schmelzen desjenigen Körpers, wozu es geſetzt wird. Die geſchmelzene Maſſe hat, wenn ſie erkaltet iſt, eine Aehnlichkeit mit dem vene-

Digitized by Google

venetianiſchen Schmelzglaſe. Daher muß ſie auch vor dem Gebrauch in einem leinenen Tuch zerſchlagen, und in Papier, wie der Email, (ſ. dieſen) pulveriſirt werden. Unter jede Farbe, die gelbe und Goldfarbe ausgenommen, miſcht der Maler etwas von dieſem Kieſelpulver, und reibet beydes vermiſcht mit Waſſer in einer gläſernen Reibeſchale. Die Farben müſſen aber nicht ſo fein, als die übrigen Malerfarben gerieben werden, weil ſie ſich ſonſt im Feuer aufblehen. (ſ. auch Email)

Emailleur, Emaillirer, Fr. Emailleur, ein Künſtler, der die Kunſt verſtehet, goldene oder kupferne Geräthe mit Schmelzglas zu überziehen. Er gehört zu den Künſtlern, die Emailmaler geben ſich insgemein hiemit am mehreſten ab. Doch trifft man auch Perſonen, die ſich hiemit blos und allein beſchaftigen, zumal in vorigen Zeiten, denn bekanntermaßen iſt der Email jetzt nicht mehr ſo ſehr in der Mode, als ehedem. Zum Theil hat ihn der Porzelan verdrengt. Auch einige Galanteriearbeiter unter den Goldarbeitern verſtehen dieſe Kunſt.

Emailliren, ein **Schmelzwerk arbeiten, mit Email belegen,** Fr. émailler. wenn man das Gold oder Kupfer in mancherley Geräthen, ſie mögen nun glatt oder auch mit Figuren getrieben ſeyn, mit dem flüßig gemachten Schmelzglaſe überziehen. Das Gold iſt zu dieſer Arbeit am vorzüglichſten zu gebrauchen, denn es nimt nicht allein den undurchſichtigen, ſondern auch den durchſichtigen Email an, da im Gegentheil der letzte ſich nicht mit dem Kupfer vereiniget. Ueberdem erſcheint nicht nur der aufgetragene Email, ſondern auch die Farben weit beſſer, ſauberer und lebhafter auf dem Golde, als auf dem Kupfer. Man kann ferner auch eine dicke Goldplatte emailliren, da im Gegentheil das Kupfer ſehr dünn ſeyn muß. Der Goldarbeiter muß dem Emailleur das metallene Geräthe, ſo emaillirt werden ſoll, in die Hände arbeiten, und dieſem die verlangte Geſtalt geben, es ſey nun eine Doſe, ein Stockknopf oder ſonſt dergleichen. Es muß aber das Gold, welches emailliret werden ſoll, nie mit Silber legirt, denn das Silber verurſachet auf dem Email grüne Flecke, ſondern es muß mit Kupfer verſetzt werden. Das feinſte Gold iſt aber zum emailliren das beſte. Das Kupfer führet von Natur eine Unreinigkeit bey ſich, welches die Vereinigung deſſelben mit dem Email hindert. Daher muß es vor dem Emailliren in Weinſtein geſotten werden, gerade wie das Silber bey dem Weißſieden. Ueberdem hat das Kupfer den Fehler, daß der Email im Feuer abſpringt, wenn das Kupfer dick iſt. Daher muß es ſo dünn, als Papier, und wo möglich noch dünner geſchlagen werden. Vormals konnte nur blos auf einer gewölbten Metallplatte emailliret werden, ſie mochte von Gold oder Kupfer ſeyn. Denn ein ebenes Blech wirft ſich im Feuer. In neuern Zeiten hat man aber Mittel gefunden, auch flache und ebene Flächen zu emailliren. Der Metallarbeiter muß nämlich z. B. den Kaſten einer viereckigen Tobacksdoſe aus dem ganzen verfertigen, und den platten Theilen untereinander ſolche Spannung geben, daß ſie ſich im Feuer nicht werfen können. Wenn nun das Metall mit Email überzogen werden ſoll, ſo muß das Schmelzglas erſt zermalmt werden, aber nie in einem metallenen Mörſer, der das Schmelzglas anfärbet. Dieſerhalb verſchlägt man es in einem leinenen Tuch, und zuletzt im Papier gröblich ſoviel wie möglich zu Pulver. Dieſes reibet man nachher in einer glaſernen Reibeſchale mit Waſſer, aber nicht völlig ſo fein, als die Oelfarben. Denn allzufein geriebenes Schmelzglas blehet ſich im Feuer auf. Den Schmutz, der ſich beym Zermalmen auf den Email ſetzt, bringt man dadurch weg, daß man Scheidewaſſer aufgießet, und das Glas dadurch reiniget. Denn dieſes verzehret nebſt der übrigen Unreinigkeit ſelbſt das Papier, das ſich beym Schlagen etwa in kleinen Stücken mit dem Glas vermiſcht. Das geriebene Glas muß aber vor dem Gebrauch völlig wieder von dem Scheidewaſſer gereiniget werden. Dieſerhalb ſchlämmt man es ſo oft mit Waſſer, bis das abgegoſſene Waſſer keinen fremden Geſchmack hat. Wenn nun das geriebene Glas auf das Metall aufgetragen werden ſoll, ſo wird etwas Gummiwaſſer, am gewöhnlichſten aber der Schleim von Quittenkernen unter das Glas gemiſchet, indem man die Quittenkernen zu dieſem Behuf in Waſſer einweicht. Die gedachte Beymiſchung hat weiter keinen Nutzen, als daß der aufgetragene Email auf dem Metall haftet. Sowohl auf das Gold, als auch auf das Kupfer wird das Schmelzglas ohne Unterſcheid mit einem Meſſer, oder auch mit einer gebogenen Klinge aufgetragen. Dieſe läßt man ſich auch wol nach der Wölbung des Metalls von einem Eiſenarbeiter ſchmiden, um den Email mit Bequemlichkeit durchgängig auf eine beſtimmte Fläche aufzutragen. Jede Fläche des Metalls, die emailliret werden ſoll, wird dreymal mit dem Schmelzglaſe überſtrichen, und jeder Auftrag beſonders eingebrannt. Die beyden erſten Male überziehet man jede Fläche mit einem gewöhnlichen Schmelzglaſe, das dritte Mal aber mit einem Lüſterfluſſe; der aber mit dem vorigen Glaſe einerley Farbe hat. Der letzte Auftrag ebnet die Fläche völlig, und ertheilt ihr zugleich glänzendes und gefälliges Anſehen. Eine Muffel oder auch ein großer Topf vertritt bey dem Einbrennen des Emails die Stelle des Ofens. Das emaillirte Metall liegt auf einem Roſt über glühende Kolen, und die Muffel umgiebt beydes. Dieſe wird durchgängig mit glühenden Kolen bedeckt, und ſelbſt vor ihre Oeffnung ſetzt man eine glühende Kole. Die letzte nimt man alsdenn weg, wenn man das emaillirte Metall beobachten will, welches öfters geſchehen muß, und deßwegen muß der Emailleur beym Einbrennen die Muffel niemals verlaſſen. Denn er muß zum öftern aus dem Schmelzen der Emails aus dem Metall beurtheilen, ob die Hitze vermehrt oder vermindert werden muß, und ob das Schmelzglas an einigen Stellen bereits ſtärker flüßig geworden, als an andern. Ja ſelbſt der Zug der Luft muß hiebey in Erwegung gezogen werden, weil hievon die Gluth der Kolen an dieſer oder jener Seite der Muffel abhänget. Die Zeichen des erforderlichen Grades der Hitze laſſen ſich nicht anders, als durch die Erfahrung erlernen. Wenn das Schmelzglas durch die Hitze des Feuers auf dem Metall hinlänglich flüßig iſt, ſo wird

dieſes,

Digitized by Google

dieſes, wenn es hernach wieder erkaltet iſt, zu einer Glasrinde, die das Metall überziehet. Dieſe Glasrinde führt den Namen Email. Bemerkt man beym Einbrennen des Schmelzglaſes, daß daſſelbe an einer Stelle flüſſiger iſt, als an einer andern, ſo giebt man dem Metall unter der Muffel eine ſolche Lage, daß jene Stelle, deren Schmelzglas am mehreſten fließet, der Oeffnung der Muffel zugekehret iſt. Denn hier iſt im Innern der Muffel natürlich die mindeſte Hitze. Mit dieſen Handgriffen wird mit beyden Arten des Schmelzglaſes Gold oder Kupfer überzogen. Das Gold ſchimmert bey dem durchſichtigen Schmelzglaſe durch, und daher läßt man an ſolchen Stellen des Goldes, die mit dergleichen durchſichtigen Schmelzglas bedeckt werden ſollen, Sterne, Laubwerk oder andere Figuren graviren. Dieſe Figuren ſchimmern alsdenn durch, und nehmen ſich auf eine angenehme Art aus. Doch muß das Gold an ſolchen Stellen, wo gravirt werden ſoll, aus dieſer Urſache etwas ſtärker ſeyn, als an ſolchen Stellen, wo mit undurchſichtigem Schmelzglas emaillirt wird. Denn zuweilen iſt z. B. auf dem Deckel einer Tobacksdoſe in der Mitte auf einem undurchſichtigen Grunde ein Gemälde angebracht, und dieſes umgiebt durchſichtiger Email auf gravirten Stellen.

Emailmaler, Fr. Peintre ſur oder en émail, derjenige Künſtler, der die Kunſt verſtehet, auf Schmelz zu malen.

Emailmalerey, Malerey auf Emaille, Fr. Peinture en email, die Kunſt, mit Farben auf Schmelzglas zu malen und ſolche einzubrennen. Dieſe Kunſt verſtehen nicht alle Maler, und man kann hiezu auch nicht jede Farbe gebrauchen. Sie gehöret zu der Feuermalerey, die man auch bey dem Porzellan in Ausübung bringt. In beyden Fällen malt man mit ein und ebendenſelben Farben, und was die Hauptſache betrifft, auch mit eben denſelben Handgriffen. Doch ſind beyde Arten in folgenden Stücken weſentlich unterſchieden. Der Emailmaler kann erſtlich ſein Gemälde zum öftern übermalen, und die Farben nach jedem Uebermalen einbrennen, da im Gegentheil die Gemälde auf dem Porzellan bereits völlig vollendet ſeyn müſſen, wenn die Farben eingebrannt werden ſollen. Die Farben ſind auf der harten Glaſur des Porzellans im Feuer weit beſtändiger, als auf dem weichern Email, und daher erreicht man bey beyden Arten der Malerey demohnerachtet einerley Zweck, um ſoviel mehr, da man in den Porzellanfabriken insgemein jedes wichtige Stück einige Mal verfertiget, daß, wenn ein Stück auch nicht gerathen ſollte, doch das andere vollkommen ausfällt. Zweytens werden die Farben auf Email blos unter einer Muffel eingebrennt, bey dem Porzellan aber in einem Ofen, doch bey einem Emailfeuer. Endlich müſſen die Farben auf Porzellan weit dünner aufgetragen werden, als auf Email. Bey dem Email verurſacht der erforderliche Grad der Hitze die gröſte Schwierigkeit, nicht nur bey dem Email ſelbſt, ſondern auch, wenn die Farben darauf eingebrannt werden. Denn der Email bekomt Luftblaſen und Riſſe, wenn die Hitze zu ſtark oder zu ſchwach iſt, und die Farben verſchönern ſich in dieſem Fall wider den Willen des Malers, oder ſie verbleichen auch völlig, und aller Sorgfalt ohngeachtet trifft es ſich doch häufig, daß in dem Feuer eine ganz andere Farbe entſtehet, als der Maler erwartet hat. Verſtehet ein Emailmaler die Kunſt, dieſe Schwierigkeit zu überwinden, ſo liefert er dagegen auch ein Gemälde, daß der Zeit völlig, und mehr, als alle übrigen Gemälde widerſtehet, es ſey denn, daß der Email, worauf das Gemälde angebracht iſt, Schaden leidet und zerbricht. Wenn derjenige, der auf Email malet, die Kunſt verſtehet, auch ſelbſt zu emailliren, ſo iſt es ſehr vortheilhaft, denn der Maler weiß alsdenn am beſten, was für eine Wirkung jede Farbe hervorbringen ſoll. Er kann daher die Hitze nach ſeinen jedesmaligen Abſichten mindern oder ſtärken, wenn er ſelbſt die Farben einbrennt. Die Farben der Malerey auf Email müſſen die Eigenſchaft haben, daß ſie von dem Feuer nicht verzehret werden, und daß ſie in der Hitze nicht verbleichen. Hiezu ſchicken ſich denn die metalliſchen Farben am beſten, weil ſie im Feuer beſtehen. Man kann zwar dieſe Farben in den Apotheken bekommen, allein gewöhnlich verfertigen ſich die Maler ſolche ſelbſt. (ſ. Emailenfarben.) Wenn der Maler auf Emaile malen will, ſo erfriſcht er die Farbe erſt mit Spicköl auf der Palette, die gewöhnlich aus einer Glasſcheibe oder einer Flieſe beſtehet. Das Oel muß aber nicht zu friſch, auch nicht zu alt ſeyn. Insbeſondere ziehet das friſche Spicköl den Fehler nach ſich, daß die Farben teigig werden und bröckeln. Unter das Spicköl gießt er einige Tropfen Lavendelöl, welches die Farben flüſſiger macht. Die Farben werden jederzeit mit einem Miniaturpinſel aufgetragen. Der Kieſel, ſo den Farben beygemiſcht iſt, verglaſet im Feuer auf dem Email, und fixirt die Farben, mit welchen er vermiſcht iſt, vollkommen. Das Spicköl dampfet im Feuer wieder ab, und hat daher weiter keinen Nutzen, als daß die Farben bis zum Einbrennen auf dem Email haften. Zu der Kenntniß der Farben gehöret noch insbeſondere, daß der Maler im voraus weiß, wieviel jede Farbe im Feuer heller wird. Denn alle Farben werden zwar während daß ſie einbrennen dunkler, aber merklich heller, wenn ſie völlig eingebrannt ſind. Der Maler belehrt ſich deßwegen hievon aus einer weißen emaillirten Probeplatte, wieviel jede Farbe verbleicht. Auf eine ſolche Platte wird nicht allein jede einfache Tinte und Miſchung nach der Figur eines Quadrats aufgetragen, ſondern neben jeder Tinte ſtehet auch ein Quadrat, worinn die Farbe mit ſich ſelbſt, und einige andere Quadrate, worinn ſie mit dunklern gleichnamigen Farben ſchattiret iſt. Dieſe Farben werden auf der emailirten Platte auf das ſorgfältigſte eingebrannt, und die Platte belehrt den Maler, wieviel jede Farbe im Feuer heller wird. Dieſerhalb muß er jede neue Farbenmiſchung vor dem Gebrauch auf einer weiß emaillirten Platte zur Probe einbrennen. Die Farbenſetzung der Emailmalerey beruhet auf folgenden Hauptgründen. Der Emailmaler malt ſtets auf weißen Email, weil dieſer alle andere Farben annimt, und zugleich die Stelle des helleſten Lichts vertritt. Den Umriß ſeiner Gemälde entwirft er mit Bleyſtift, und zeichnet die

Züge mit Vitriolroth (ſ. Emailenfarbe) aus. Denn dieſe Farbe verbleicht im Feuer völlig. Hierauf legt er alle Tinten des Gemäldes im Halbſchatten an, das Fleiſch einer Figur mit Punkten, bey allen übrigen Partien aber durch einen matten Auftrag der Mezzetinten, gerade wie in der Miniaturmalerey. (ſ. dieſe) Mit dieſen angelegten Farben bringt er den bemalten Email ins Feuer. Er bedient ſich hiebey eben der Muffel, worunter der Email ſelbſt eingebrannt wird, und eben der Handgriffe. (ſ. Emailliren) Die Erfahrung lehrt ihn abermal den erforderlichen Grad der Hitze, und zugleich die Kennzeichen, woraus er bemerkt, ob die Farben hinlänglich eingebrannt ſind. Sobald die matt angelegten Farben eingebrannt ſind, ſo ſetzt der Maler auf dieſe die Lichter mit hellern, die Schatten mit dunklern gleichnamigen Tinten auf. Um auf dem nackenden einer Figur den Schatten auszudrucken, punktirt er mit einer dunklern Farbe in den angelegten Halbſchatten hinein. Denn der weiße Email ſelbſt giebt das helleſte Licht. Bey allen übrigen Partien trägt er Licht und Schatten dergeſtalt auf, daß ſie die Mezzetinten an den erforderlichen Orten bedecken. Dieſer Auftrag der Farben wird abermals unter der Muffel, auf die vorher beſchriebene Art eingebrannt. Allein manche Farben verbleichen völlig, andere werden wider Vermuthen im Feuer heller. Daher gehört es mit zu den Vorzügen der Emailmalerey, daß man jede Tinte von neuen übermalen, die übermalte Farben abermals einbrennen, und dieſes vier bis fünf Mal wiederholen kann, bis jede Tinte die erforderliche Wirkung thut. Zuletzt glaſiret man die dunkelſten Partien mit der matt aufgetragenen ſchwarzen Farbe, die aber ſehr gut ſeyn muß. Die ſchwarze Farbe vereiniget ſich dergeſtalt mit der Tinte, die ſie bedeckt, daß die Tinte durchſchimmert, und die ſchwarze Farbe unmerklich iſt. Vorzüglich muß man alle Sorgfalt anwenden, wenn die Farben zuletzt eingebrannt werden. Endlich iſt nur noch zu bemerken, daß der Emailmaler jederzeit erſt mit einer harten, und über dieſer ſtets mit einer weichen Farbe malt. Denn die harten Farben ziehen ſich beym Brennen in die weichen hinein, wenn der Maler mit dieſen untermalet, mit jenen aber übermalt. Harte Farben ſind diejenigen, unter welchen wenig, weiche Farben aber, unter welchen viel Kieſel gemiſcht iſt.

Embargo, Schiffahrt) der Befehl eines Staats, alle Schiffe, ſo in einen Hafen kommen, anzuhalten und in Beſchlag zu nehmen, um zu verhindern, daß ſie nicht wieder auslaufen können. Die Engländer und Holländer nennen es Preſſen, wenn man nämlich die Schiffe Dienſte zu thun zwinget, beſonders zu Transporten. (ſ. auch Einſchiffen.)

Embarkiren, Fr. embarquer, in Schiffe etwas einladen, Truppen einſchiffen. (ſ. Einſchiffen)

Embolus, griechiſchen Urſprungs, derjenige hölzerne Stößel oder Stämpel, der in der Röhre oder in dem Stiefel einer Handſpritze, einer Pumpe und Luſtpumpe hinauf und hinab gehet, und das Waſſer oder die Luft an ſich ziehet, und erhebet. Er muß der Luft ſchlechterdings keinen Durchgang verſtatten, und daher wird er am unterſten Ende mit Flachs umwunden, oder es werden auch runde lederne Scheiben auf einander zwiſchen zwey Bleche gelegt, ſo wie an einer Luſtpumpe. Man kann auch anſtatt des Holzes eine eiſerne Stange zum Embolus gebrauchen, deren eigentlicher Stößel ebenfalls mit Flachs umwunden oder mit Leder verſehen wird.

Embraſſer la Volte, Fr. (Reitbahn) wenn ein Pferd in der Volte gehet, und bey allen Tempes mit den Vorderſchenkeln einen großen Raum zurücklegt. Z. B. es hat genugſam Erdreich embraſſirt, wenn es die Vorderbeine ohngefähr anderthalb Fuß weiter von dem Ort wegſetzt, als ſie zuvor geſtanden.

Embraſüre, ſ. Schießſcharte.

Embryothaſtes, (Wundarzt) ein hakiges Werkzeug, womit die Beine der todten Frucht im Mutterleibe zerſtoßen und heraus gezogen werden.

Embuſcade, ſ. Hinterhalt.

Emmer, Emmerzeil, engliſches Segel, (Schiffahrt) eine Art Segel bey Schaluppen, deſſen Geſtalt faſt wie eine Raute oder geſchobenes Viereck iſt, und ihre Raah oder Segelſtange nach einer Diagonallinie träget.

Emmerzeil, ſ. Emmer.

Empfang des Geldes, (Handlung) wenn in Schuld und Wechſelſachen, der Schuldner dem Gläubiger ſeine Schulden bezahlet, und dieſer als Empfanger ſolche von ihm erhalt,

Empfänger des Geldes, des Wechſels, ſ. den vorigen Artikel und Acceptant.

Empfehlungsſchreiben, Rekommendationsſchreiben, (Handlung) ein Brief, der mit einem Kreditbrief faſt einerley, doch etwas eingeſchränkter iſt, und worinn man blos bittet, denjenigen, der ihn überbringt, mit gutem Willen aufzunehmen und ihn zu befördern oder zu unterſtützen.

Emporkirche, Porkirche, Chor, (Baukunſt) ſind in den Kirchen erhobene mit Bruſtlehnen und Sitzen verſehene Bühnen oder Gänge, deren bisweilen zwey auch noch wol mehrere über einander geſtellet werden. Ihre vordere Seite muß, ſoviel wie möglich, nach der Kanzel zu gerichtet ſeyn, und damit viele Zuhörer auf einer Emporkirche Raum haben, werden etliche Kirchenſtühle, jeder wenigſtens 4 Fuß weit, hinter einander darauf geſtellt, die hintern aber immer mehr, als die vorderſten erhöhet, daß die hintern Perſonen über die vordern wegſehen können. Es müſſen aber die Emporkirchen, weil ihre Laſt durch die Zuhörer vergrößert wird, wohl verwahret, und die Bruſtlehne mit Hängwerken, die Balken aber mit Sprengwerken oder untergeſetzten Pfeilern verſehen werden.

Emporſcheune, Porſcheune, auf den Stangen, (Landwirthſchaft) der obere Theil einer Scheune, oder der Raum im Dache, von dem Balken über der Scheuntenne an bis an die Kehl- oder Hahnbalken, welcher entweder mit dicht an einander gefügten langem und ſtarkem Stangenholz beleget, oder aber mit Brettern gedielt, und in

Digitized by Google

der Mitte mit einem viereckigen, ohngefähr 2 Ellen weiten Loche verſehen iſt, wodurch die auf dieſer Emporſcheune gemeiniglich gebanſeten Hülſenfrüchte oder anderes Getreide herunter auf die Tenne zum Ausdreſchen geworfen werden kann. Im gemeinen Leben nennt man es auch die Porſcheune, und in der Mark Brandenburg ſagt man auf den Stangen, weil die Emporſcheune insgemein mit Stangen belegt iſt.

Ende, Enden, (Jäger) ſowohl die vor den Stangen des Hirſchgeweihes herausgehende Sproſſen, als auch die Spitzen am Rehbocksgehörne. Wenn der Hirſch an jeder Stange 6 Enden hat, ſo wird er ein Hirſch von 12 Enden genannt, iſt aber das Gehörne ungleich gezeichnet, ſo daß an der einen Stange z. B. 7, an der andern nur 6 Enden ſind, ſo ſagt man, der **Hirſch trage 14 falſche Enden,** weil die mehrere Zahl vorgehet. **Den Hirſch nach ſeinen Enden anſprechen** heißt, ſeine Gr ße und ſein Alter nach den Enden beſtimmen. **Ende, Sturz** heißt auch bey manchen Jägern der Schwanz des Hirſches. 2) (Winzer) eine jede Ruthe oder ein Zweig, ſo der Weinſtock an ſeiner Seite heraus treibet.

Endebrett, Schwarte, Schale, (Brettſchneider, Sägemühle) iſt bey der Zerſchneidung eines Sägeblocks, der zu Brettern geſchnitten wird, das äußerſte Brett an jeder Seite, ſo auf der ganzen äußern Seite mit Baumrinde bedeckt iſt. Als Brett kann eine ſolche Schwarte nicht genutzet werden, ſondern nur als Bohle oder Unterlage.

Endelhocke, Endelſtiege, Freyhocken, Kinder, Schäfer, in einigen Gegenden, beſonders in Niederſachſen, bey den Landwirthen, die Zehnt geben müſſen, diejenigen Hocken am Ende des Ackers, derer weniger als zehn ſind, von welchen alſo auch der Zehnte nicht genommen wird. Hocke heißt aber in Niederſachſen ein Haufen aufgeſetzter Garben auf dem Felde zur Aerndtezeit, ſo in hieſigen Gegenden Stiege oder Mandeln genennet werden.

Endelſtiege, ſ. **vorher.**

Enden, geendet, (Böttcher) die Dauben der Fäſſer an beyden Enden d. i. oben und unten ſtämmen, wodurch ſie vereint eine ſchräge einwärts gehende Kante erhalten.

Enden, verenden, geendet, (Jäger) wenn ein Wildpret an einem Schuß oder Fang ſtirbt.

Enden, ſ. **Ende.**

Endivien, (Gärtner) ein Sallatkraut mit gelben, krauſen und eingezackten Blättern. Es giebt im Frühjahr mit den erſten Sallat.

Endoßiren, ſ. **Indoßiren.**

Endpunkt, abgegebene Punkt, (Markſcheider) derjenige Punkt, wo ſich ein Zug (ſ. dieſen) endiget.

Endſtück, (Stuhlmacher) diejenigen etwas ſchräge gerichteten Stücke, die auf jeder breiten Seite eines Sofas angebracht werden, und anſtatt der Armlehnen dienen, worinn man die Polſter leget, und daran ruhet. (ſ. Sofa)

Enfiliren, (Kriegskunſt) ein feindliches Werk nach der Länge beſtreichen. **Enfilirte Zimmer,** (Baukunſt) die weiter keinen Zugang, als aus einem in das andere haben.

Engageanten, ſ. **Engerſanten.**

Engel, (Probirer) der 128 Theil einer Engelsmark des engliſchen Richtpfennigs. (ſ. beydes) Ein Engel wird wieder in 32 Achſen oder Axen abgetheilet.

Engelfiſch, Squatina, (Fiſcherey) eine Art Halfiſche, die zuweilen von Menſchengröße ſind, und eine ſcharfe Haut haben, welche die Tiſchler und andere Holzarbeiter unter dem Namen Fiſchhaut zum Poliren gebrauchen. (ſ. Fiſchhaut)

Engelſat, Engelſaat, ein ehemaliges Gewebe der Zeugwurker, deſſen noch zum Theil in ihren alten Briefen erwähnt wird, welches eine Art von Raſch war. Das ganze Stück wog 9 Pfund.

Engelskopf, (Baukunſt) ein Geſicht eines Kindes mit Flügeln, ſo verſchiedentlich zur Bauzierde gebraucht wird, vornämlich in Kirchen, um daſelbſt kleine Giebelfelderchen auszufüllen. Sie werden entweder von dem Bildhauer aus Stein oder Holz ausgehauen, und letztere angeſtrichen, oder ſie werden auch wol von Stuckaturarbeit verfertiget.

Engelsmark, (Probirkunſt) wird von den Probirern in 128 Engel oder in 4096 Achſen abgetheilet. (ſ. Engel und engliſcher Richtpfennig)

Engerſanten, oder wie mans auszuſprechen pflegt, **Angerſanten,** Fr. Engageanten, (Neherin) eine faſt allgemeine, aus dem Franzöſiſchen entlehnte und verſtümmelte Benennung der großen Handkrauſen oder Manſchetten der Frauenzimmer, die ganz von Spitzen oder Kanten, ganz von Blonden oder Filet, ſchlechter aber von Flor oder Kammertuch mit Spitzen oder Blonden beſetzt ꝛc. genehet werden, und bald einfach, bald wieder, wie insgemein gewöhnlich, zweyfach, auch mehrfach übereinander, friſirt oder in krauſe Falten geleget ſind, und an dem Arm unter dem Ermel des Kleides getragen werden, ſo wie die Mannsleute ihre Handkrauſen zu tragen pflegen. Doch ſind dieſe Handkrauſen der Frauenzimmer nicht rund oder gleich breit geſchnitten, ſondern auswärts länger als inwärts über dem Arm, und unten machen ſie eine Spitze. Gegenwärtig trägt das Frauenzimmer dieſe Handkrauſen nur, wenn es in völligem Putz erſcheinen will.

Engländer, (Wollwäſcher) wenn bey dem Waſchen der Wolle, welche der Zeugmacher gebraucht, indem ſie an den Hakens der Waſchbank gewunden oder gerungen wird, um das Seifwaſſer auszuringen, ein Wickel reißt, ſo erhält er von den Wäſchern gedachten Namen. Vermuthlich geben ſie ihm ſolchen deshalb, weil das alſo geriſſene Wickel dem abgeſtutzten Pferdeſchwanz eines engliſirten Pferdes ziemlich ähnlich ſiehet.

Engländern, ſ. **Engliſiren.**

Engliſch Braunroth, Fr. Rouge d'Angleterre, eine perſianiſche rothe Erde, die auch indianiſch Roth heißet. Die beſte und koſtbarſte iſt, welche in kleinen und hochrothen Steinen von einer mittelmäßigen Härte beſtehet, die ſich leicht zerreiben laſſen. Wenn man ſie zerſtößt, und zu einem faſt unfühlbaren Pulver reibt, giebt ſie eine ziemlich ſchöne rothe Farbe. Sie wird aber faſt zu nichts weiter

als zum Färben der Abſätze an den Weiberſchuhen von den Schuhmachern gebraucht, welche ſie in Eyweiß aufweichen.

Engliſche Appretur, (Zeugmanufaktur) Es iſt eine bekannte Sache, daß die Engländer überhaupt in Anſehung der Zurichtung ihrer wollenen Zeuge einen ſehr großen Vorzug haben, wie man z. B. an den engliſchen Kalmanken ſiehet, und daher ſucht man ſolche auf alle Art und Weiſe in andern Ländern nachzuahmen. Soviel iſt gewiß, daß man durch dieſe Appretur auch dem ſchlechten Zeuge, welches von einem innern ſchlechten Gehalt iſt, ein blendendes Anſehen zu geben weiß. Die Engländer ſind mit dieſer Appretur ſo geheimnißvoll, daß die gröſte Strafe darauf geſetzt iſt, dieſelbe bekannt zu machen. Dem allen ungeachtet hat es in Berlin einem der gröſten Manufakturiſten, dem nun ſchon verſtorbenen Kaufmann Wegeli gelungen, dieſe Appretur mit vielen Koſten und Gefahr erforſchen zu laſſen, der aber ſelbſt, ſo wie auch jetzt ſeine Erben, gleichfalls daraus ein Geheimniß machen. Unterdeſſen ſoll die ganze Kunſt darinn beſtehen, daß auf einem länglich vierſeitigen Ofen eine auf ihrer Oberfläche ſehr gut polirte Metallplatte von einer Compoſition liegt. Dieſer Ofen wird geheitzt, und der zu appretirende Zeug, zwiſchen verſchiedenen Stäben unmittelbar über dieſe geheitzte Platte gezogen, wodurch der Zeug nicht allein ſehr glatt geſengt, ſondern auch, da es mit gummöſen Körpern beſtrichen wird, einen vorzüglichen Glanz erhält, (ſ. Appreturofen) zumal wenn man das Stück Zeug zugleich hinter dem Ofen durch einen ſogenannten Kalander gehen läßt, wie einige behäupten. Soviel iſt aber auch gewiß, daß, wenn dieſe Appretur nicht mit beſonderm Fleiß und Aufmerkſamkeit bewerkſtelliget wird, der Zeug leicht verbrennt, daher auf den gehörigen Grad der Hitze bey dieſem Ofen ſehr viel ankömt.

Engliſche Aufſchiebefenſter, ſ. **Engliſche Fenſter.**

Engliſche Blaudruckerey, eine Kattundruckerey, worinn vorzüglich die Kattune mit der engliſchen blauen Farbe oder dem Engliſchblau gedruckt werden. In Berlin befindet ſich dergleichen Druckerey bey dem Kattundrucker Zeitz. (ſ. Kattundruckerey.)

Engliſche Dogge, ſ. Dogge.

Engliſche Feilen, haben einen ſehr großen Vorzug vor den deutſchen Feilen, und man iſt bis jetzt noch in Deutſchland nicht im Stande, ſie eben ſo gut zu machen. Deßwegen können alle vorzügliche Eiſen- und Metallarbeiter, als: Uhrmacher, Goldſchmide u. dgl. keine andere, als engliſche Feilen gebrauchen. Es ſind verſchiedene Urſachen vorhanden, weshalb die engliſchen Feilen vor den Deutſchen den Vorzug haben. Erſtlich iſt der engliſche Stahl weit beſſer, als der einheimiſche, oder vielmehr die Engländer verſtehen die Kunſt weit beſſer ſolchen zu härten, als die Deutſchen. Denn ſie ſollen mehrentheils den ſteyermärkſchen Stahl verarbeiten. Man behauptet ſogar, daß die Feilen in England blos aus Eiſen geſchmidet, und nach dem Hauen durch das Härten in Stahl verwandelt werden. Dieſes iſt einigermaßen wahrſcheinlich, da ſelbſt die deutſchen Feilenhauer die eiſernen Feilen oft nur durch weichliches Aufſchütten des Härtpulvers gut härten, und ſie für ſtählerne verkaufen. Daß die engliſchen Feilen von der bekannten Güte ſind, ſcheint hauptſächlich daher zu rühren, weil erſtlich ein engliſcher Feilenhauer nur eine einzige Art Feilen verfertiget, worinn er es alſo leicht zur Vollkommenheit bringen kann; wozu denn noch der gute Stahl, oder das gute Härten des Eiſens komt. Zweytens wird eine jede engliſche Feile vor dem Hauen auf einer Schleifmühle aufs beſte abgeſchliffen, und es iſt natürlich, daß der Meißel auf einer ebenen Fläche, weit ſicherer und feiner hauen kann, als auf einer rauhen, da die deutſchen Feilen vor dem Hauen nur gut abgefeilet werden; wozu noch komt, daß die engliſchen Feilenhauer nicht, wie die Deutſchen, hinten, ſondern von der Spitze der Feile anfangen zu hauen, und deßwegen einen weit gleichern und feinern Hieb den Feilen geben können. Die deutſchen Feilenhauer geſtehen dieſes ſelbſt ein, es fehlt ihnen aber an Uebung. Wahrſcheinlich kann die Hand mit mehrerer Veſtigkeit den Meißel führen, wenn man von der Spitze anfängt. Ob die **Feilenhauermaſchine** der Engländer etwas zu dieſem Vorzug der Feilen beyträgt, läßt ſich nicht beurtheilen, weil ſie in Deutſchland nicht hinlänglich bekannt iſt. Die Maſchine ſoll durch das Waſſer bewegt werden, und einen doppelten Mechanismus haben. Der eine treibt den Meißel, und der andere bewegt die Feile dem Meißel entgegen, wie die Sägemühle den Baum der Säge entgegen führet. Es wäre zu wünſchen, daß dieſe Maſchine, da ſie in Dennemark ſchon eingeführt iſt, auch in Deutſchland bekannt und eingeführt würde, weil man dadurch ſehr vieles Geld im Lande erhalten könnte, welches für unentbehrliche engliſche Feilen heraus geſchickt werden muß.

Engliſche Fenſter, (Baukunſt) In vorigen Jahrhunderten nennte man Fenſter alſo, die nur durch eine ſehr ſchmale Zwiſchenwand unterſchieden waren. Jetzt nennt man die Sproſſenfenſter (ſ. dieſe) engliſche Fenſter. Auch ſagt man **engliſche Aufſchiebefenſter**, von den Fenſtern, die mit Gewicht verſehen, und zur Hälfte aufgeſchoben werden. (ſ. Gewicht- und Schiebefenſter)

Engliſche Haken, (Grosuhrmacher) derjenige krumme Haken in einer Pendeluhr, der beynahe als ein halber Zirkel, oder aber, als ein gedruckter Bogen gebildet iſt. Er ſchwebt auf einer gemeinſchaftlichen Welle mit dem Perpendikel über dem Steigrad, und dienet dazu, alle Räder, als das Steige- Mittel- Minuten- und Bodenrad in einer gleichförmigen Bewegung zu erhalten. An beyden Enden des Hakens ſind zwey Lappen oder Füße angebracht, wovon der linke nach einem ſpitzen Winkel abgeſchärft, der rechte aber nach eben ſolchem Winkel ausgeſchnitten iſt, damit jeder Lappen deſto ſicherer in den Raum zwiſchen zwey Zähne des Steigrads greifen kann. Denn da der Perpendikel an einer gemeinſchaftlichen Welle mit dem engliſchen Haken gehet, ſo wird dieſer auch durch den Perpendikel dahin gelenket, daß er die gleichförmige Bewegung der Räder unterhalten kann. Geht nämlich die Uhr, und der Perpendikel ſteigt nach der rechten Seite in die Höhe, ſo wird der linke Lappen des engliſchen Hakens zwi-

Digitized by Google

ſchen zwey Sperrzähne des Steigerades greifen, und der rechte ſchwebt in der Luſt. Aber theils fällt der Perpendikel wieder durch ſeine eigene Schwere hinab, und ſteigt nach der linken Seite in die Höhe, theils ſucht auch das Steigrad ſeine Bewegung fortzuſetzen, und ſtoßt daher den linken Lappen des engliſchen Hakens in die Höhe. Beydes verurſachet, daß der rechte Lappen hinab ſinkt. Sein Fuß auf der linken Seite fällt nun zwiſchen zwey Sperrzähne, aber die rechte Spitze komt nur vor einem Sperrzahn des Steigrades zu liegen. Dieſes geſchieht immer abwechſelnd, daher bewirkt der Perpendikel vermittelſt des engliſchen Hakens, daß die Räder nicht einmal ſchneller und das andere Mal langſamer gehen können, weil die Bewegung des gedachten Hakens ſich jederzeit gleich bleibt. Gegenſeitig verurſachet aber auch die Bewegung des Steigrades vermittelſt des engliſchen Hakens, daß der Perpendikel nicht etwa durch den Widerſtand der Luſt und durch die Reibung in Ruhe gebracht wird. Bey einem ſo wichtigen Theil der Uhr, als der engliſche Haken iſt, ſo in die Berechnung einen Einfluß hat, muß man noch bemerken, daß, wenn der linke Lappen des engliſchen Hakens das Steigrad verläßt, ſo fällt der rechte ſogleich wieder vor einen Zahn auf der rechten Seite des Steigrades. In dieſer geringen Zwiſchenzeit kann das Steigrad nicht um einen ganzen Zahn weiter fortrücken, ſondern es vollendet die gedachte Bewegung erſt, wenn der rechte Lappen des engliſchen Hakens gleichfalls wieder zurück geſtoßen iſt. Es wird daher begreiflich, daß man bey der Berechnung zwey Schläge des Perpendikels auf jeden Zahn des Steigrades rechnen muß, ſo daß, wenn das Steigrad 30 Zähne erhält, der Perpendikel ſechzigmal ſchlagen muß, während daß das Steigrad einmal umläuft. Der engliſche Haken muß niemals mehr als 7, und nicht weniger als 5 Zähne des Steigrades in ſeinem Zwiſchenraum umfaſſen, oder deutlicher zu reden, beyde Füße des engliſchen Hakens müſſen 5 bis 7 Zähne des Steigrads von einander abſtehen. Denn wenn er zu wenig faßt, ſo wirft der Pendel zu ſtark aus, und man muß die Schwere des Gewichts vermehren. Ergreift er mehr als 7 Zähne, ſo beſchreibt der Perpendikel in ſeiner Bewegung zu kurze Bogen, und wird leicht zur Ruhe gebracht. Der engliſche Haken wird aus Stahl gemacht, und auf das genaueſte ausgefeilt. Man härtet ihn zwar in Waſſer, läßt ihn aber nicht wieder anlaufen. Denn er muß bey ſeiner ſchnellen Bewegung ſo hart, wie möglich ſeyn. Die plattrunden engliſchen Haken ſind die beſten, welches die Erfahrung beſtätiget hat. Er wird durch einen Ring, der oberwärts in der Mitte des gedruckten Bogens angebracht iſt, wie ein Rad, auf ſeiner Welle beveſtiget, und dieß durchbohret die hinterſte Platte der Uhr und zugleich einen meſſingenen Kloben, der an der Uhrplatte beveſtiget iſt. Die Welle trägt auf ihrer Spitze vor der hintern Uhrplatte eine Gabel, worinn der Perpendikel gehangen wird. (ſ. Perpendikel) Da der Perpendikel an Thurmuhren wenigſtens 4 Fuß lang iſt, und die Erfahrung beſtätiget, daß es am vortheilhaftigſten iſt, wenn der Perpendikel nur wenig auswirft, ſo muß der engliſche Haken bey Thurmuhren ſo gemacht werden, daß er wenigſtens über 7 bis 9 Zähne des Steigrades greift.

Engliſche Haut, Fr. Canepin, (Pergamentmacher und Kürſchner) ein ſehr feines Häutchen von Schafleder, womit die Muſchenpflaſterchen bedeckt werden. Es wird von einem Ziegen- oder Schaffelle oben abgezogen, nachdem man ſolches vorher weiß gegerbet hat, worauf ſich die Kürſchner, beſonders in Paris und Rom, ſehr gut verſtehen. Die Handſchuhmacher gebrauchen dieſe Häutchen gleichfalls, um daraus feine Sommerhandſchuh für die Frauenzimmer zu machen. Sie nennen dieſe Häutchen Hühnerleder, Fr. Cuir de poule. Auch wird dieß Häutchen ſtark zu Fächern gebraucht.

Engliſche Kalblederfabrik, eine große Anſtalt, worinn die engliſchen Kalbleder im Großen verfertiget werden, und die in Deutſchland, wie an ſeinem Ort gedacht iſt, hin und wieder errichtet ſind. So hat z. B. dergleichen Fabrik in Berlin der Ledermanufakturiſt Lutz, und in Potsdam der berliniſche Schutzjude Itzig errichtet, und in beyden Fabriken werden überhaupt alle engliſche Leder nachgemacht und fabriziret.

Engliſche Kanten, (Leinenmanufaktur) eine breite Art Kanten, die ſich darinn von den brabantiſchen Kanten unterſcheiden, daß der Grund fein, die Blumen aber von gröbern Zwirn eingezogen werden, denn die brabanter Kanten ſind gleich, und Grund und Blumen werden von ſehr feinem Zwirn geklöppelt. Sie gehören gleichfalls zu den ſogenannten Points, und ſind itzt noch am mehreſten Mode, wenn ja jemand in großen Städten Kanten trägt, welches itzt ſelten geſchieht, wenigſtens in hieſiger Gegend.

Engliſche Klappen, Fiſchbänder, (Schlöſſer) die zierlichſten Thürangeln, welche zum Beſchlag einer Thür in zierlichen Zimmern gebraucht werden, weil bloß ihr Gewinde in dem Zimmer an der Thür bemerkt wird. Ein ſolches Fiſchband iſt aus zwey Lappen von Eiſen geſchmiedet und zuſammengeſetzt, die vereiniget ein Gewinde bilden. Die eine Hälfte, oder der eine Lappen, welcher an der Thür beveſtiget und der oberſte iſt, wird in der Mitte der Länge nach rechtwinklich umgebogen, und der vorderſte umgebogene Theil auswendig in die Thür eingelaſſen. Die andere Hälfte dieſes Lappens iſt ſo breit, als die Thür dick iſt, und daher komt dieſer Theil auf der Dicke der Thür zu liegen. Den andern oder unterſten Lappen läßt man in den Thürpfoſten ein. Der Schlöſſer ſtreckt zu dieſem Behuf einen eiſernen Stab zu einem ſtarken Blech aus, und aus dieſem werden die beyden Lappen verfertiget. Derjenige Lappen, den man in die Thüre einläßt, wird, wie gedacht, im Schraubſtock rechtwinklich umgebogen. Von beyden Hälften mißt der Schlöſſer denjenigen Theil ab, woraus das Gewinde entſtehen ſoll, biegt beyde abgemeſſene Theile auf einem ſtarken Dorn oder runden Eiſen um, welches beyde Lappen vereinigen ſoll, und ebnet das Gewinde in dem Schlüſſelſenk. (ſ. dieſes.) Der Bandmeißel (ſ. dieſen) macht die Fuge, die ſich nicht in das Geſenk bringen läßt, völlig eben, und alsdenn wird das

Gewinde mit Kupfer auf dem Lappen angelöthet. In das halbe Gewinde des unterſten Lappens, der beym Anſchlagen gegen den Fußboden gekehret wird, löthet der Schlöſſer bloß den Zapfen eines Knopfs ein, den er in einem Geſenke bildet, wenn er von Eiſen iſt. Gewöhnlich nimt man aber einen meſſingenen Knopf. Von oben wird in das Gewinde des oberſten Lappen der Dorn geſteckt, aber nicht angelöthet, damit man den Dorn ausziehen könne, wenn die Thür aufgehoben werden ſoll. Der Dorn hat auf dem obern äußern Ende gleichfalls einen eiſernen geſenkten oder meſſingenen Knopf. Der letzte wird durch den Guß mit dem Dorn vereiniget. Zur Zierde überziehen die Schlöſſer das Gewinde der engliſchen Klappen mit Meſſingblech, weil es in der Stube ſichtbar iſt. Sie niedten das Blech bloß neben dem Gewinde an, ohne es vorher nach dem Gewinde zu runden. Nach dem Anniedten ſchlagen ſie es aber mit der Finne eines Hammers in die Fuge des Gewindes hinein, und hiedurch wird das Blech zugleich glatt auf dem Eiſen angezogen, daß es das Anſehen hat, als wären die Bände von Meſſing.

Engliſche Kutſche, (Stellmacher, Sattler) dieſe unterſcheidet ſich bloß in Anſehung ihres Kaſtens vor den übrigen dadurch, daß die Decke deſſelben nicht gewölbt, ſondern ganz platt iſt, ſo wie auch die Seiten des Kaſtens keine Schweifungen haben, ſondern ganz gerade und gleich ſind, und ein ſolcher Kaſten iſt unten ziemlich ſo breit und lang als oben. Das Geſtelle dieſer Kutſche iſt übrigens mit den franzöſiſchen und deutſchen Kutſchen einerley, wie denn überhaupt an dem Geſtelle nicht viel durch die Mode geändert wird, außer daß nach und nach hin und wieder einige vortheilhaftigere Einrichtungen angebracht werden. (ſ. Geſtell.) Die engliſchen Kutſchen ſind gegenwärtig am ſtärkſten in der Mode, weil ſie ein ſehr gutes Anſehen haben.

Engliſche lederne Doſen, eine engliſche Erfindung, wie man ſchon an der Benennung hört. Dem Leder wird eine ganz beſondere Steifigkeit beygebracht, ſo daß es einem Horn ſehr ähnlich iſt, und dabey iſt es ſchwarz zubereitet. Man giebt dieſen Doſen mancherley Geſtalten, und um ſolche zu verſchönern, belegt man ſie mit ſilbernen auch wol goldenen Rändern und dergleichen Gewinden, und legt ſie auch wol mit dergleichen Metall, ſowohl ganz, als auch nur den Deckel aus. Ein gewiſſer **Maaß** in Stettin in Pommern, der Soldat eines dort in Garniſon liegenden Regiments iſt, verſteht gleichfalls die Kunſt, dergleichen Doſen zu verfertigen, der auch eine Fabrik dieſer Doſen errichtet hat, aus der Bearbeitung derſelben macht er aber, wie leicht zu vermuthen, ein großes Geheimniß, welches erſt die Zeit entdecken wird. Auf oder in dem Deckel mancher engliſchen Doſen dieſer Art ſteht mit goldenen Buchſtaben Yorik, daher man ſie auch wol à la Yorik nennt. Der Urſprung dieſer Benennung iſt aus des berühmten Sterne empfindſamen Reiſen bekannt genug.

Engliſche Naht, engliſch oder queer genehete Sohlen, 1) (Schuhmacher) eine ſtarke Naht, womit der Schuſter die Sohle eines Schuhs, vorzüglich aber Stiefels, dergeſtalt durchnehet, daß der Draht, der viel dicker, als beym gewöhnlichen Durchnehen (ſ. dieſes) iſt, oben auf der Sohle zu liegen komt, und nicht in eine ausgeſchnittene Rinne der Sohle verſenkt, und von dem Leder bedeckt wird. Der Pechdraht liegt alſo frey, iſt dicker, und die Stiche werden viel enger geſtochen, ſo daß jeder Stich faſt nur ſo lang, als der Draht dick iſt, der ausgebreitet auf der Sohle liegt. Deswegen kann eine ſchwache Sohle nicht mit einer ſolchen Naht genehet werden, ſondern ſolche muß dick und ſtark ſeyn. Dieſe Naht wird deswegen auch nur bey ſtarker und lange daurender Arbeit gewählet. Uebrigens wird ſie ſo genehet, wie die durchgeſtochene Naht. (ſ. durchgenehete Sohlen oder Schuh.) 2) (Strumpfwürker) Alle Strümpfe, welche auf dem Stuhl gewürkt werden, muß man hinten mit einer Naht zuſammennehen, und unter allen übrigen iſt die Naht, die unter dem Namen der engliſchen Naht bekannt iſt, hiezu die beſte. Daher werden auch ſeidene Strümpfe ſtets mit dieſer Naht zuſammengenehet, aber jederzeit, ſo wie durchgängig auf der linken Seite. In der äußerſten Reihe Maſchen beyder Kanten werden immer zwey und zwey Maſchen vereiniget, indem man mit der Nadel hin und wieder zwey Mal übers Kreuz zwey und zwey Maſchen zuſammenſticht, und hiedurch das Ganze zuſammennehet. Der Faden dieſer Naht iſt nicht zu ſehen, ſondern die zuſammengeneheten Maſchen decken ihn.

Engliſche Preßſpäne, (Tuchbereiter) eine dünne, veſte und wohl geglänzte Pappe, oder einige dünn übereinander veſt zuſammengeklebte Papierbogen, welches davon, daß es mehr einem Holzſpan, als einem Papier gleichet, den Beynamen Span erhalten hat. Er muß nicht allein, wie gedacht, ſehr veſt und derb ſeyn, ſondern auch noch überdem eine beſondere gleiche und ſehr glatt und glänzend polirte Glaſur haben. Die engliſchen Preßſpäne ſind bis itzt nur mit großer Gefahr aus England gebracht worden, indem bey Lebensſtrafe verbothen iſt, ſolche aus dem Lande zu bringen, die Engländer auch aus der Verfertigung derſelben ein ſehr großes Geheimniß machen. Sie dienen dazu, die feinen wollenen Zeuge damit in der warmen Preſſe zu appretiren, wodurch die Zeugarten den ſo vorzüglichen Glanz, den man allgemein an den engliſchen Zeugen ſo ſehr ſchätzet, erhalten, deswegen die deutſchen Manufakturiſten, wenn ſie ihren Zeugen einen ſolchen Glanz mittheilen wollen, dieſe Späne nicht entbehren können. Ohngeachtet des ſehr ſcharfen Verboths ſind aber doch jährlich viele tauſend Groß aus England herausgebracht worden. Itzt hat der Buchhändler Herr **Kanter** zu Königsberg in Preußen die Verfertigung dieſer Preßſpäne glücklich entdeckt und nachgemacht, und eine dergleichen Fabrik auf ſeiner Papiermühle errichtet. Die Proben davon ſind in Berlin glücklich ausgefallen, ſo daß ſie den engliſchen wenig oder gar nichts nachgeben. Es ſteht alſo zu vermuthen, daß nach einem ſo glücklich gemachten Anfang in dieſer Sache die preußiſchen Preßſpäne zu ihrer Vollkommenheit gelangen werden, ſo daß man nunmehr der engliſchen entbehren kann.

Digitized by Google

Engliſche Pritſche oder Britſche, (Sattler) ein engliſcher Sattel, der entweder gar keinen, oder doch einen unmerklichen Efter, desgleichen keine Vorderpauſchen hat. Der Sitz iſt entweder mit wilden ſämiſchgaren Schweinsleder oder mit einem andern ſämiſchgaren Leder überzogen, und die Taſchen ſind von gepreßten oder gelben lohgaren Leder. (ſ. engliſcher Sattel.)

Engliſche Pumpe, (Waſſerkünſte) eine Waſſermaſchine oder Pumpe, die das Waſſer anſauget und in die Höhe hebt. Der Körper dieſer Pumpe beſteht nicht, wie bey gewöhnlichen Pumpen, aus einem einzigen Baum, worinn ein Loch im Kern ausgebohret iſt, ſondern er iſt von eichenen oder andern guten Brettern, als eine umgekehrte und abgeſtutzte Pyramide zuſammengeſetzt. Der ganze Körper iſt 8 Fuß 6 Zoll lang, oben 1 Fuß 8 Zoll, unten aber 8 Zoll breit, von vier ſtarken Brettern zuſammengeſetzt, und längſt den Fugen zuſammengenagelt. Das unterſte Ende dieſer Pumpe hat ein Ventil, welches auf einem Queerkaſten ſteht, der mit vielen kleinen Löchern verſehen, in den Kanal geſtellet wird, woraus das Waſſer ausgepumpt werden ſoll. Ein Eimer oder Kolben, der ſo, wie der Körper nicht rund, ſondern vierſeitig ſeyn muß, daß er in der Pumpe auf- und nieder gehen kann, hebt das Waſſer in die Höhe. In der Mitte des Kolben iſt ein Ventil, oder eine Klappe, welche das Waſſer aus dem unterſten Ventil auf dem Queerkaſten anſauget. Der Kolben hat einen doppelten Biegel, woran die Kolbenſtange beveſtiget wird, welche oberwärts an einem Schwengel beveſtiget iſt, womit der Kolben in Bewegung geſetzt und in die Höhe gezogen wird. Der Schwengel bewegt ſich auf einem Bolzen in einer Art von Gabel von Holz oder Eiſen, welche oberwärts an der Pumpe beveſtiget iſt. Etwa ein Drittel von oben iſt an der Pumpe die Ausgußröhre angebracht, welche gleichfalls von vier Brettern zuſammengeſetzt wird, und eine ziemlich weite Oeffnung hat, damit das Waſſer ſtark ausſchießen kann. Mit einer ſolchen Maſchine kann man in einer Minute 21 Züge thun, und jeder Zug gießt 8 Eimer Waſſer aus, ſo daß in einer Minute 168 Eimer Waſſer geſchöpft werden können. Man kann alſo leicht berechnen, wieviel Waſſer in einer Stunde oder in einem Tage mit ſolcher Maſchine herausgeſchaft werden kann. Dieſe Schnelligkeit verurſachet der oben weite und unten enge Bau des Pumpenkörpers. Denn wenn die geſchwinde Bewegung durch den engen Theil nicht gehindert werden, ſondern ſolche das Waſſer ſchnell und geſchwinde aus dem Wege ſchaffen ſoll, ſo muß die obere Weite nach Verhältniß der Pumpe oben allemal beträchtlicher als unten ſeyn. Ueberdem verſchafft dieſe Pumpe den Vortheil, daß ſie leicht zu bewegen, auch alſo einzurichten iſt, daß ein Pferd oder Waſſerrad ſie in Bewegung ſetzen kann. (ſ. Leup. Sp. der W. K. Th. II. Tab. XI.) Man hat auch Luftpumpen, die man engliſche Pumpen nennt. (ſ. Luftpumpe.)

Engliſche Randſchuh, (Schuhmacher) Dieſe Schuh unterſcheiden ſich von den gewöhnlichen Randſchuhen (ſ. dieſe) vorzüglich nur darinn, daß der Rand derſelben ſehr fein und unmerklich iſt, da im Gegentheil der Rand der gewöhnlichen Randſchuhe breit und groß iſt. Der Schuhmacher nehet nämlich einen Rand von ſehr veſtem Leder an, zwickt eine dauerhafte Sohle auf, und nehet ſie ſo an, daß die Stiche auf der Kante des Randes zu liegen kommen, anſtatt daß die Stiche bey gewöhnlichen Randſchuhen nicht auf, ſondern hinter der Kante des Randes, nach dem Oberleder zu, zu liegen kommen. Dieſer Rand ſpringt alſo auch ſtark vor, dagegen der Rand der engliſchen Randſchuhe ſehr unmerklich iſt.

Engliſche Schnürbruſt. (Schneider) Dieſe Schnürbruſt unterſcheidet ſich von einer gewöhnlichen Schnürbruſt (ſ. dieſe) darinn, daß das Bruſtſtück aus zwey abgeſonderten Theilen beſteht, daß alſo jeder Theil Schnürlöcher erhält, und daher die Schnürbruſt zugleich vorne und hinten zugeſchnüret wird. Beyde Vordertheile ſchließen aber auf der Bruſt nicht aneinander, ſondern ſtehen nach dem Zuſchnüren von einander. Deswegen wird unter das ſeidene Band, womit vorne zugeſchnüret wird, ein ſeidener Latz untergeleget.

Engliſche Spitzen, ſ. Points d' Angleterre.

Engliſche Steigbiegel, (Sporer) unterſcheiden ſich von den deutſchen Steigbiegeln darinn, daß ſie eine vierkantige Sohle erhalten. Dieſe kann maſſiv oder auch aus Biegeln zuſammengeſetzt ſeyn. Im erſten Fall wird das Stück, ſo unter jedem Schenkel bey dem Schmiden der Steigbiegel (ſ. dieſes) ſtehen bleibt, nur flach ausgeſtreckt, gekröpft, und an dem Orte zuſammengeſchweißt, wo beyde Stücke zuſammenſtoßen. Beſteht aber die Sohle aus Biegeln, ſo werden die ſtehenbleibenden Stücke dünn ausgeſchmidet, überdem dergeſtalt vierkantig gebogen und zuſammengeſchweißt, daß ſie einen vierkantigen Ring bilden. Zuweilen erhält der Biegel einen Steg oder auch Kreutz. (ſ. beydes, auch einſchleifen.)

Engliſche Tücher, ſind ſehr fein und breit, und ihre Kette iſt von feiner engliſcher, der Einſchlag aber von ſpaniſcher Wolle. Der Faden iſt ein feines, zartes und gleiches Geſpinſt, die Tücher ſelbſt werden beym Weben dicht geſchlagen, und die Zubereitung und Melirung iſt ſchön. Beſonders übertrifft ein engliſches Tuch alle übrigen an Walke, Scheren und Preſſe, obgleich die Holländer an Farben jene übertreffen, indem die ſchwarze Farbe bey den engliſchen Tüchern ſelten ſo ſchön, als bey den holländiſchen iſt. Desgleichen werden die engliſchen Tücher von den holländiſchen an der übrigen Zubereitung oder Appretur übertroffen, ja in Anſehung dieſer letzten haben ſelbſt die deutſchen Tücher vor den engliſchen was zum voraus. Um die Aufnahme dieſer Manufaktur zu befördern, ſind in England viele beſondere Veranſtaltungen getroffen, die ſolche immer in gleicher Würde erhalten. Denn 1) hält man ein genaues Verzeichniß aller Städte, Flecken und Gemeinen, wo Tuch- und Zeugmanufakturen ſind, und in eben dieſem Verzeichniſſe ſind die verſchiedenen Manufakturen, nämlich theils die Arten der Waaren, theils die Manufakturherren

Digitized by Google

tucherren und Meiſter ſelbſt verzeichnet. Denn die Wollmanufakturen werden durch Verleger und Fabrikanten in einer Art von Geſellſchaft getrieben, welches auch ein groſſer Vortheil gegen diejenigen Oerter iſt, wo die armen Fabrikanten und Tuchmacher ſich ſelbſt helfen müſſen. 2) Sind in der Schauordnung die Stücke nach Ellen oder Yarden in ihrer Breite und Länge, ſo wie auch das Gewicht, wenn ſie gewalkt, getrocknet und zubereitet ſind, beſtimmt. 3) Darf niemand, ſelbſt nicht ausländiſche, unbereitete Waaren, geſchweige ſeine eigene, oder die zu ſeinem Verlag verfertigte Arbeit ſelbſt, in ſeinem Hauſe zubereiten laſſen, ſondern iſt bey Strafe verbunden, ſolche beſondern Perſonen, die ſich darauf vorzüglich legen, als Tuchſcherern und Tuchbereitern zu überliefern, welche ſolche nach Pflicht und der ihnen gegebenen Vorſchrift zubereiten müſſen, wobey niemand ein Tuch über eine Yard (d. i. 3 Schuh 9 Zoll gemeines Maaß) in die Länge, und ein halbes Viertel in die Breite ſtrecken darf. Deswegen ſind auch bey den Rahmen alle ſolche Werkzeuge verboten, die zum Strecken gebraucht werden, dem Angeber aber wird eine Belohnung und Verſchwiegenheit verſprochen. 4) Die heiſſe Preſſe iſt nebſt aller betrüglichen Preſſe bey Verluſt des Tuches verboten. 5) Darf keine Wolle zu breiten Tüchern mit Galläpfeln, Rinden oder Feilſtaub geſotten werden, dahingegen muß alle Wolle zu breiten Tüchern, welche blau, violet, braun oder grün gefärbet werden ſoll, ehe ſie geſponnen wird, geblauet oder blau gefärbet werden. 6) Das Auffalten und Auftäfeln muß ſo geſchehen, daß der Käufer ſogleich die Breite genau erkennen kann. 7) Die Schau oder Beſtellung derſelben iſt in allen Städten, Flecken und Gemeinden den Stadtobrigkeiten ſehr ernſtlich und bey Strafe anbefohlen, und müſſen dazu zwey auch mehr ſachverſtändige Leute beſtellet werden, welchen vorgeſchrieben iſt, wie und auf was Art die Schau vorzunehmen ſey. 8) Jede Manufakturſtadt oder Gemeinde hat ihr eigenes Siegel, welches in Bley von den Schauern geſchlagen und angehänget werden muß. Wenn ein Tuch ſchadhaft befunden wird, ſo muß der Schauer ſein Siegel darneben in Bley ſchlagen, worinn der Buchſtabe F befindlich ſeyn muß. Ja er muß auch ein Zeichen an der Schrote oder Leiſte, dem Fehler gegen über machen. 9) Wenn an einem Ort eine Tuchart eines andern Orts nachgemacht wird, ſo muß dieſes in dieſer Stadt gezeichnet und geſtämpelt werden. 10) Der Schauer und Meſſer, ſo an einem Ort beſtellt iſt, darf an andern Orten dieſes nicht verrichten. 11) Es darf eher kein Tuch zum Verkauf ausgeſtellet werden, bis nicht der Tuchmacher ſein Zeichen daran in Bley gehangen hat, worauf des Tuchs Länge bemerkt iſt. Alsdenn wird auch noch des Königs Siegel angehänget, welches aber nicht ehe geſchehen muß, bis des Tuchmachers Siegel angehangen iſt. 12) Müſſen endlich alle Ellen im Königreiche von einerley Länge ſeyn. Dieſe Schau iſt der Grund zu vielen in andern Ländern eingeführten Schauordnungen. (ſ. Schauordnung.) Die engliſchen Tücher müſſen wenigſtens zwiſchen 28 bis 31 Yards oder engliſche Ellen an Länge haben; am Gewichte aber muß ein Stück Tuch, nachdem es gewalket, rein gewaſchen, gerollet und recht trocken iſt, wenigſtens 75 Pfund wiegen. Doch verändert faſt jeder Ort, wo Tücher fabriziret werden, Länge, Breite und Gewicht, ſo daß faſt kein Tuch von einem Ort dem Tuch aus einem andern Ort h erinn gleichet. Die engliſchen behalten vor den ſpaniſchen und franzöſiſchen Tüchern, obſchon dieſe gleichfalls gute Tücher ſind, dennoch den Vorzug, beſonders was den Glanz betrifft, welcher von andern Völkern deswegen nicht nachgemacht werden kann, weil es ihnen an der eben ſo guten Walker- oder Füllerde fehlet, woran England einen groſſen Ueberfluß hat, ſie aber nicht auswärts verführen läßt. Denn dieſe Erde iſt es, welche den Tüchern den ſchönen Glanz in der Preſſe giebt, da die Walkererde bey der Walke alle Fettigkeit aus dem Tuche zieht, wodurch denn eigentlich der Glanz in der Preſſe entſteht.

Engliſche Uhren. Es iſt bekannt, daß die in England verfertigten Taſchenuhren, wegen ihres richtigen Ganges, für die beſten in Europa gehalten, und allen andern, auch ſogar den franzöſiſchen, in Frankreich ſelbſt vorgezogen werden. Dieſes komt nun vorzüglich daher, daß ſehr viele Perſonen an einer Uhr arbeiten, und ein jeder ein Stück dem andern in die Hand arbeitet, wodurch denn ein jedes Stück zu einer groſſen Vollkommenheit gelanget. Eine einzige Perſon ſetzt nachher das ganze Werk zuſammen, und dieſe beſchäfftiget ſich ſonſt weiter mit nichts. Eine gute Uhr koſtet in England ſelbſt 8 Pfund Sterlinge. Die neueſten berühmteſten Meiſter ſind, **Du Hamel, Des Charmes, Quare, Buſchmann, Windmühl** ꝛc. deren Arbeit vor andern geachtet wird. Ehedem waren **Compions** Uhren ſehr berühmt, und man kann auch noch itzt für eine alte Uhr dieſes Meiſters eine neue Uhr von den berühmteſten itzigen Meiſtern eintauſchen. Denn die deutſchen geſchickten Uhrmacher ſchätzen die ſogenannten mittelengliſchen Uhren, die vor 20 bis 40 Jahren verfertiget ſind, weit höher, als die neuern engliſchen Taſchenuhren. Den letztern geben ſie Schuld, daß ſie fabrikenartig und daher zu ſchnell verfertiget ſind. Ueberhaupt iſt bekannt, daß die Mode oft den Werth einer Sache erhöhet, und was engliſch und franzöſiſch heißt, iſt oft bloß des Namens wegen ſchön. Man erhält auch ſchlechte Uhren aus England, die oft viel Geld koſten.

Engliſche weiße Kreide, ſ. **Kreide.**

Engliſche Wichſe, (Schuhmacher) eine Wichſe, die auf verſchiedene Arten verfertiget werden kann, woraus man zum Theil ein Geheimniß macht, ohnerachtet manches ſchon ſehr bekannt iſt. Sie wird aus Wachs, gebrannten Elfenbein (Beinſchwarz) und Spiköl verfertiget. Andere nehmen auch noch wol Gummi, Zucker und andere dergleichen Dinge mehr darunter, die aber zum Theil unnöthig ſind. Das Spicköl und Wachs ſind hinlänglich, dieſer Wichſe Glanz zu geben, und das gebrannte Elfenbein ertheilt demſelben ein ſehr ſchönes Schwarz. Man hat weiche in Krucken, auch harte Wichſe, und man gebraucht

brauchte ſie, die Stiefeln damit blank oder glänzend zu machen. Ein namhafter Vorzug dieſer Wichſe iſt, daß ſie auf den Stiefeln nicht ſo leicht abgeht und anſchwärzet, wenn ſie beym Putzen gut eingerieben iſt. Fettiges Leder nimt aber dieſe Wichſe nicht an. (ſ. engliſch gewichſte Stiefeln.)

Engliſche Zeuge, hierunter verſteht man alle diejenigen ſeidenen, halbſeidenen und wollenen Zeuge, welche in England verfertiget ſind, und von daher in andere Länder verführet werden. Gegenwärtig werden, außer in Frankreich und Holland, wo ſchon lange dergleichen Zeuge gleichfalls fabriziret ſind, auch zum Theil in vielen deutſchen Staaten eben dieſe Zeuge, und zuweilen eben ſo gut, nachgemacht und fabriziret. Daher finden die engländiſchen Zeuge, nebſt den holländiſchen, nicht mehr überall den Abſatz, als ehedem, da noch nicht, beſonders in Deutſchland, dieſe Waaren ſelbſt verfertiget wurden. Einige engliſche Zeuge, wie z. B. die Moires, Sammte, Manſcheſter, Bänder, Strümpfe, Kammelotte und gedruckte Flanelle oder Golgas, haben noch immer vor allen andern dieſer Art, ſo anderwärts verfertiget ſind, großen Vorzug, und finden Beyfall, indem ſowohl ihr innerer Werth, als auch die Farbe vorzüglich gut iſt.

Engliſche Zugſtiefeln, (Schuhmacher) ſind Stiefelſchäfte von engliſchem Kalbleder, welche ſchon zugeſchnitten aus England nach Deutſchland geſchickt werden. Sie werden daſelbſt bereits zugeſchnitten, von unten bis an die Wade gewalkt, damit ſie unter der Wade gut an dem Fuß anſchließen.

Engliſcher Froſchſattel, (Sattler) hat Vorderpauſchen und einen ganz niedrigen Eſter. Er wird auf einer doppelten Art überzogen. Der Sitz iſt entweder ganz ſchmal, und wird mit der Taſche durch eine verkehrt genehete Naht vereiniget. Wenn nämlich Sitz und Taſche vereiniget ſind, ſo ſtreiſt man ihn über den Baum über, ſo daß die Naht inwendig fällt. Oder er wird deutſch gemacht, da der Sitz breit iſt, und durch eine auswendig ſichtbare Naht mit der Taſche zuſammengenehet wird. (ſ. engliſcher Sattel.) Man überzieht den Sitz dieſes Sattels nicht immer mit gewöhnlichem Leder, ſondern auch zuweilen mit Saffian, Plüſch und Sammt.

Engliſcher Jagdſattel, hat Vorderpauſchen, aber keine Eſter. Die Taſchen ſind von gelben lohgaren, der Sitz aber von ſämiſchgaren Leder.

Engliſcher Richtpfennig, (Probirer) iſt ein Probirgewicht, wonach die übrigen Probirgewichte unterſucht werden können. Dieſer Richtpfennig, oder die ſogenannte Engelsmark iſt in 128 Engels abgetheilt, jeder Engel aber wieder in 32 Achſen, ſo daß eine Engelsmark 4096 Achſen enthält. Prüft man hiernach z. B. die kölniſche Mark, ſo enthält dieſe 152 Engels.

Engliſcher Sattel, (Sattler) ein leichter und itzt faſt überall eingeführter Sattel, deſſen Sattelbaum gemeiniglich keine Vorderpauſchen noch Eſter (ſ. dieſe, auch Sattelbaum) hat, und daher weit einfacher, als ein deutſcher Sattel, aber länger iſt. Denn er hat 18 bis 20 Zoll des Zollſtocks der Sattler zur Länge. Es giebt wieder verſchiedene Arten des engliſchen Sattels, als Jagdſattel, Wurſtſattel, Froſchſattel, engliſche Pritſche, (ſ. alle dieſe) Der Sitz dieſer Sattel iſt entweder von wildem Schweinsleder, oder dagegen von einem andern ſämiſchgaren Leder, oder auch von Saffian, Sammt und Plüſch, und die Taſchen ſind von gelben oder gepreßten lohgaren Leder. (ſ. Sattel.) Der Ueberzug eines engliſchen Sattels, wenn nämlich Taſche und Sitz vereiniget über den Sattelbaum übergeſtreift werden, wie oft geſchieht, wird folgendergeſtalt verfertiget. Zuerſt polſtert oder matratzet man den Grundſitz. Der Sattler ſchlägt nämlich auf dem Sitz des Sattelbaums zwey Grundgurte mit Nägeln, und über dieſe leimt er Leinwand auf den Sattelbaum an. Auf dieſe legt er gekratzte Wolle, über welcher er abermals Leinwand ausſpannet, und auf dem Sattelbaum anleimt. Alsdenn nagelt er auf jeden Steg ein Stück Leder an, ſtreift nunmehr den Sitz nebſt der Taſche, die vorher ſchon mit einer verkehrten Naht zuſammengenehet ſind, über den gepolſterten Sattelbaum, ſo daß die Naht inwendig fällt, und außerhalb nicht ſichtbar iſt, und nehet beyde vereiniget an dem nur gedachten angenagelten Leder unter der Taſche unſichtbar an. Zuweilen wird auch die große Taſche außerhalb, gleich dem Sitz, ausgepolſtert. (ſ. Beinfutter und deutſcher Sattel.)

Engliſcher Stahl, (Stahlhütte) eine vorzüglich gute Art Stahl, welche die Engländer von ſchwediſchem Eiſen durch das Cementiren (ſ. Cementiren) hervorbringen, und der ſowohl vor allen andern Stahlarten den Vorzug hat, wegen ſeiner Reinigkeit, als auch wegen ſeiner Härte. (ſ. Stahl und Stahlhütte.) Deswegen haben auch alle Werkzeuge, die aus dieſem Stahl verfertiget werden, eine vorzügliche Güte und eine ſchöne Politur. Doch ſagt man, daß die Engländer auch häufig den ſteyermärkſchen Stahl verarbeiten.

Engliſcher ſtarker Leim, Tiſchlerleim, Fr. Colle d'Angleterre ou Colle fort, ein Leim, der aus den Sehnen, Knorpeln und Füßen der vierfüßigen Thiere, auch aus Häuten von großen Fiſchen zubereitet wird. Er wird durch die Auflöſung dieſer Materien bey mäßigem Feuer gekocht, und komt in vierkantigen durchſichtigen Stücken zu uns. Er hat eine dunkle oder auch röthliche Farbe, und hat den Vorzug vor allen andern Leimarten, ſo daß er bey dem Leimen, weil er ſehr klebricht iſt, vorzüglich ſtark bindet.

Engliſcher Stuhlmacher, ein Profeſſioniſt, der ſich von den Tiſchlern bloß darinn unterſcheidet, daß er weiter nichts macht, als nur Geſtelle zu Stühlen, Kanapes, Sofas und andere Arten Stühle; daß er ferner die Sitze, auch die Lehnen dieſer Stühle entweder mit ſpaniſchem Rohr beflechtet, oder auch polſtert. Das Wort engliſch, ſo dieſer Handwerker ſeiner eigentlichen Benennung vorſetzt, iſt vermuthlich daher entſtanden, weil ſeine Kunſt urſprünglich von England nach den deutſchen Seeſtädten verpflanzet iſt, oder aber auch nur deshalb, weil einige Arten Stühle, die der deutſche Stuhlmacher verfertiget, zuerſt

Digitized by Google

in England üblich geweſen ſind. Daß dieſes Handwerk in Deutſchland noch nicht ſehr alt ſey, ſolches erhellet daher, weil es vor 50 Jahren nur noch insbeſondere in den nordiſchen Seeſtädten anzutreffen war, man auch noch itzt ſelten einen engliſchen Stuhlmacher in Mittel- und kleinen Städten antrifft. So iſt es z. B. etwa 40 Jahr, daß nach Berlin dieſes Handwerk durch einen Zufall verpflanzet ward. Denn ein gebohrner Berliner lernte in Danzig dieſes Handwerk zufällig, ließ ſich unter den letzten Regierungsjahren des verſtorbenen Königs **Friedrich Wilhelm** in Berlin nieder, und 1745 erwarb ſich dieſes Handwerk erſt unter **Friedrich dem Zweyten** das Privilegium einer gewöhnlichen Zunft. In Frankreich wird dieſe Kunſt von einem Zweig der Tiſchler getrieben, die den Namen der Stuhltiſchler führen, ſo wie auch noch in manchen deutſchen Städten die Tiſchler Stuhlgeſtelle verfertigen, und die Korbmacher mit Rohr beflechten. Daher führen in Deutſchland, beſonders in großen Städten, die Stuhltiſchler oder Stuhlmacher mit den Korbmachern einen Streit, und beſonders in Berlin verlangen die engliſchen Stuhlmacher, daß die Korbmacher, welche ſich ſtark mit dem Handel der Stühle abgeben, ihre Geſtelle bey den engliſchen Stuhlmachern machen laſſen ſollen. Dagegen verlangen aber die Korbmacher, daß die Stuhlmacher ihre Stühle auch von ihnen mit Rohr beflechten laſſen ſollen, weil ſie hiezu ein älteres Recht hätten. Dieſe gegenſeitige Forderung iſt beyden Profeſſionen gleich nachtheilig und beſchwerlich, und gleichwol beſtehen beyde zwar auf ihr Recht, müſſen es aber dennoch geſchehen laſſen, daß ſich der Korbmacher ſeine Geſtelle bey einem gewöhnlichen Tiſchler machen läßt, der Stuhlmachrr aber dagegen auch ſeine Geſtelle ſelbſt beflechtet. Der engliſche Stuhlmacher muß aber nicht allein ein geſchickter Tiſchler ſeyn, ſondern er muß auch einige Uebung in der Bildhauerkunſt haben. Deswegen iſt ihm einige Kenntniß von der Zeichenkunſt nothwendig, weil er an ſeinen Stuhlgeſtellen öfters Bildhauerverzierungen, als Schnörkel, Blumen, Banglieder und dergleichen mehr anbringen muß. Man findet deswegen in ſeiner Werkſtätte nicht allein die mehreſten Handwerkszeuge eines Tiſchlers und Stellmachers, die aber manchmal andere Namen führen, (ſ. davon an ſeinem Ort) ſondern er muß auch eine beträchtliche Anzahl von Bildhauereiſen, außerdem noch diejenigen Werkzeuge beſitzen, die das Rohrſchneiden, Zerſpalten und Behobeln (ſ. Rohrhobel, Rohrmeſſer ꝛc.) nebſt dem Polſtern erfordern. Gewöhnlich werden die Stuhlgeſtelle aller Art von Rothbüchen- Linden- oder auch Elſenholz verfertiget. Man macht aber auch dieſe Geſtelle von andern theuren und koſtbaren Hölzern, nachdem es von dem Käufer verlangt wird. Verfertigt man ſie aber von den benannten Holzarten, ſo werden ſie entweder mit einer beliebigen dunkeln oder hellen Beitze roth, braun, ſchwarz oder auch gelb gebeitzet, oder es wird, wie es anitzt ſtark Mode iſt, das Geſtell mit Oelfarben angeſtrichen, und ihm mancherley Farben mitgetheilet, auch wol die Stäbe oder Leiſten vergoldet. Manchmal wird ſogar beydes, das Geſtell und das geflochtene Rohr angeſtrichen. Vom Stuhlmacher wird das Holz in Brettern und Bohlen 1 bis 5 Zoll dick verbraucht, und es muß recht gut ausgetrocknet ſeyn, wenn es verarbeitet werden ſoll, weil ein Stuhl von grünem Holze wandelbar wird, wenn die Zapfen zuſammentrocknen. Die Handgriffe des Stuhlmachers ſtimmen mit den Handgriffen des Tiſchlers in den meiſten Fällen überein, und durch ein paar Beyſpiele, als: ein **Tafelſtuhl**, **Fauteuil** oder **Kröpelſtuhl**, und **Kanape** (ſ. dieſe) läßt ſich deſſen Art zu verfahren genau beſchreiben. Sie lernen an ſolchen Orten, wo ſie eine Innung, wie z. B. in Berlin, haben, ihre Lehrlinge in 4 Jahren aus, wenn ſie ein Lehrgeld geben, ſonſt aber in 5 Jahren. Auf der Wanderſchaft müſſen ihre Geſellen oft weit wandern, ehe ſie Arbeit erhalten, weil ſie nicht überall, auch nicht einmal in allen großen deutſchen Städten, ſondern beſonders nur in den Seeſtädten, Profeſſionsverwandten antreffen. Zum Meiſterſtück verfertigen ſie ein **Kanape**, eine **Fauteuil** und einen **Tafelſtuhl**, insgeſammt von Rothbuchenholz.

Engliſcher Wurſtſattel, (Sattler) iſt der engliſchen Pritſche vollkommen ähnlich, außer daß derſelbe vorn und hinten, wo bey dem deutſchen Sattel ſich die Vorderpauſchen und der Efter befindet, eine mit Haaren ausgeſtopfte Wurſt von Leder oder von Zeug hat.

Engliſcher Zaum. (Riemer) Der engliſche Zaum unterſcheidet ſich von dem deutſchen in folgenden Stücken. Das Kopf- und Backenſtück wird auf jeder Seite aus einem einzigen Stück zugeſchnitten, anſtatt daß an dem deutſchen Zaum das Kopfſtück mit den Backenſtücken zuſammengeſchnallet wird. (ſ. Zaum, auch deutſcher Zaum.) Beyde Theile werden bey dem engliſchen Zaum auf dem Kopfe zuſammengeſchnallet. Zugleich mit dem Backenſtück wird auch die **Trenſe** zugeſchnitten, doch giebt es auch abgeſonderte Trenſen. Das **Naſenband** wird an den Zaum angeſchnallet, das Stirnband angenehet, und der Zügel an die Stangen angeſchnallet. Eine von dem Zaum abgeſonderte **Trenſe** hat ein Kopfſtück, woran an jeder Seite ein Backenſtück angeſchnallet wird, überdem hat ſie ein Stirnband, das angenehet wird, und einen in das Gebiß eingeſchnalleten Zügel. Gewöhnlich wird dieſer Zaum, ſo wie alle andere, aus ſchwarzem holländiſchem Leder verfertiget. Dieß iſt aber nur von den üblichſten Zäumen zu verſtehen. Denn zuweilen werden auch gute Zäume von braunem Rindleder und die zierlichſten von Saffian verfertiget, und noch wol überdem mit Gold- oder Silberfäden von den Stickern zierlich geſticket.

Engliſcher Zwickel, Zwickel mit Borten, Fr. Coin à Paſſement, ein Queerzwickel (ſ. dieſe) der gewürkten Strümpfe, der an beyden Seiten, da wo er mit dem Strumpf ſelbſt vereiniget iſt, eine kleine Borte hat, welche durch das Verſchlingen der Maſchen entſtehet, wenn bey dem Zwickelmachen ſolche nach und nach abgenommen werden. Das Abnehmen bey dieſen engliſchen Zwickeln, wodurch ſie keilartig werden, geſchieht auf folgende Art. Vorausgeſetzt, daß die Maſchen mit den Maſchen des

Strumpfs

Digitized by Google

Strumpfs in einer entgegengeſetzten Richtung fortlaufen, ſo daß die Maſchen des Strumpfs ſelbſt nach der Weite, die Maſchen des Zwickels aber nach der Länge des Strumpfs gehen; daß ferner ein Zwickel oben ſpitz und unten breit iſt. (ſ. Zwickel.) So muß bey dem Weben durch das Abnehmen bey jeder Reihe Maſchen dieſe ſpitze Geſtalt hervorgebracht werden. Bey dieſer Art von Zwickel nimt man von den ſechs erſten Nadeln die Maſchen bis auf die achte Nadel folgendergeſtalt ab. Man nimt nämlich die vierte Maſche vom Ende, und legt ſie mit der Schaftnadel (ſ. dieſe) auf die Maſche der fünften Nadel, die dritte auf die vierte Nadel und die zweyte Maſche gleichfalls auf die vierte Nadel, und die erſte auf die dritte Nadel. Alsdenn legt man die Maſche der fünften Nadel auf die Maſche der achten Nadel, die Maſche der vierten Nadel auf die Maſche der ſiebenten Nadel: endlich die Maſchen der dritten auf die Maſchen der ſechſten Nadel. Hierauf nimt man die beyden Maſchen der ſechſten Nadel, und vertheilt ſie auf die achte und ſiebente Nadel, und ſolchergeſtalt hat man die Maſchen von den ſechs erſten äußerſten Nadeln weg, und auf die ſiebente und achte Nadel gebracht. Hiebey iſt zu bemerken, daß, ſo wie eine Maſche auf die andere übergetragen wird, ſolche allemal abgepreſſet werden muß, (ſ. abpreſſen) damit ſie bey der Vereinigung mit einander ſich recht veſt zuſammenſchlingen. Denn wenn eine Maſche über die andere geleget wird, ſo wird auch zugleich eine durch die andere mit dem Kettelholz gezogen. Daher iſt es auch nothwendig, daß ſie abgepreßt und gut mit einander verbunden werden, damit ſie nun ein Ganzes ausmachen. Da dieſes Reihe vor Reihe ſtuffenweiſe geſchieht, ſo fällt dieſes Abnehmen nicht ſo merklich in die Augen. Wenn der Würker aber die vorderſte Maſche gleich auf die ſiebende oder achte Nadel bringen wollte, ſo würde ſolches ſehr merklich werden, da im Gegentheil auf gedachte Art ſolches ſo unmerklich wie möglich iſt. Ueberdem wird bey jeder Uebertragung einer Maſche auf die andere die Maſche beveſtiget, und beyde werden ſolchergeſtalt in einander verſchlungen, ſo daß daher von dieſem Abnehmen, welches das freye Abnehmen genennt wird, nicht viel zu ſehen iſt. Durch dieſes Uebereinanderwerfen und Verſchlingen der abgenommenen Maſchen entſteht nun freylich ein erhabener Rand oder Borte längſt der einen Seite des Zwickels, indem alle zwey Ranges oder Reihen Maſchen auf gedachte Art abgenommen werden, wodurch denn natürlicher Weiſe auch die zugeſpitzte Geſtalt des Zwickels entſtehen muß. Die eine Seite dieſes Zwickels wird angekettet, (ſ. dieſes) ſo daß die Borte des Zwickels vorſteht, die andere Seite aber, wo nicht abgenommen werden kann, wird mit einer engliſchen Naht an das Hackſtück des Strumpfs angenehet.

Engliſches Blau, eine ſehr feine Smalte, indem die Engländer die beſte ſächſiſche Smalte zu verbeſſern wiſſen, und daraus eine ſehr feine blaue Farbe bereiten. Eben ſo wird auch das holländiſche Blau (ſ. dieſes) von der Smalte zubereitet.

Engliſches Kalbleder, (Lohgerber) ein ſehr geſchmeidiges, weiches und gewalktes Leder, dergleichen in England verfertiget, zum Theil aber auch ſchon an vielen Orten in Deutſchland nachgemacht wird, welches letztere aber Kenner nicht für ſo gut, als das wahre engliſche halten. Vermögende deutſche Gerber laſſen ſich rohe Kalbfelle aus England kommen, um ſolche hernach nach engliſcher Art zu gerben, und wenn ſie hiezu deutſche Kalbfelle nehmen, ſo ſuchen ſie ſich die beſten, die ſie nur bekommen können, aus. Sie behandeln dieſe Leder bey dem Gerben bis dahin, da ſie aus der Farbe kommen, wie deutſche gegerbte Kalbfelle, nur mit mehrerer Sorgfalt. Alsdenn werden ſie auf der Walkmühle, die ſo wie der Weißgerber Walke beſchaffen iſt, (ſ. unter Walkmühle) mit Thran oder Oel gewalket, woraus aber diejenigen deutſchen Lohgerber, welche dieſe engliſche Gerberey nachahmen, ein Geheimniß machen, als die engliſchen Gerber ſelbſt. Soviel iſt gewiß, daß der engliſche Gerber ſeine Felle mit einem Oel walkt, welches bis itzt, wenigſtens noch nicht durchgängig, bekannt iſt. Dieſes Leder iſt deswegen vorzüglich gut, weil das Waſſer nicht ſo leicht durchſchlägt, und weil es ſehr milde und ſanft iſt. Der letztern guten Eigenſchaft wegen ziehet es ſich auch, faſt wie ein Strumpf, nach dem Fuße. Dieſerhalb ſagt der deutſche Schuſter auch, das engliſche Kalbleder hat den beſten Zug. Von dem wahren und eigentlichen engliſchen Kalbleder erhält der hieſige Schuſter zwey Arten, ſudwacker und briſtoller. Das erſte hat den beſten Zug, und verdient daher den Vorzug.

Engliſches Metall, (Metallarbeiter) eine ſogenannte Kompoſition, die man aus Meſſing und Zink in gleichen Theilen zuſammenſetzt. Hiedurch entſteht ein ſprödes und zerbrechliches weißes Metall, ſo itzt nicht mehr ſonderlich geachtet wird.

Engliſches Pferdegeſchirr, (Sattler, Riemer) dieſes Geſchirr unterſcheidet ſich von allen andern Arten der Pferdegeſchirre erſtlich in ſeiner vorzüglichen Leichtigkeit, daher es auch vorzüglich in der Mode iſt, außerdem hat es auf dem Kopfſtück des Zaums keine Quaſte, dagegen gehöret aber zu jedem Zaum eines engliſchen Geſchirres eine Fahrtrenſe oder Untertrenſe. (ſ. dieſe.) Uebrigens ſind alle übrigen Stücke dieſes Geſchirres eben ſo beſchaffen, als bey jedem andern Prachtgeſchirr.

Engliſches Segel, ſ. Emmer.

Engliſches Sohlleder, (Lohgerber) ein vorzügliches gut gegerbtes und gares Leder, welches von den ſtärkſten Ochſenhäuten verfertiget wird. Aus England erhält man zwey Arten, gewöhnliches Butz. Das letztere iſt das beſte. Diejenigen deutſchen Gerber, ſo ſolches gleichfalls nachzumachen ſuchen, laſſen ſolche länger und ſtärker treiben, als das gewöhnliche deutſche Sohlleder, worinn auch wol das ganze Geheimniß der engliſchen Gerber in dieſem Fall beſteht, zumal da ſie an ihre Gerbereyen mehr Geld anwenden, als die deutſchen, und daher das Leder länger und vorzüglich ſorgfältiger gerben. Denn ſoviel iſt gewiß, daß, je länger das Leder in der Grube ſteht, deſto beſſer wird es. Denn je länger das Leder in der Lohgrube, vor-

zuglich in der Farbe liegt, und von der Lohe getrieben wird, deſto ſtärker und dauerhafter wird auch die Lohe in die aufgeſchwollenen Zwiſchenräume des Leders eindringen und das Leder ſtärken. (ſ. gerben, garmachen.) Bey dieſer Gelegenheit erinnere ich mich, in dieſen Tagen gehört zu haben, daß man vor verſchiedenen Jahren bey einer preußiſchen Lohgerberey nach engliſcher Art einige Lohgerbergeſellen mit Mühe und Koſten aus England herbey ſchaffte, aber ſie giengen bald wieder davon. Schade, daß man dieſe Leute nicht zu erhalten ſuchte!

Engliſches Steingut, (Töpfer) wird unter allen Steingutarten am höchſten geſchätzt, und vorzüglich zu Worceſter, Derby, Burslem und Neucaſtle verfertiget. Man nimt hiezu weißen geſchlämmten, geſiebten und in Waſſer verbreiteten Pfeiſenthon, nebſt kalzinirten, kleingeſtoßenen und durch Seidenflor geſiebten Feuerſteinen, oder derben groben Quarzen. Dieſe Miſchung wird mit Waſſer durchgearbeitet, nachher wird aber das überflüßige Waſſer dadurch wieder ſchnell abgeführet, ehe ſich die Beſtandtheile von verſchiedener Schwere trennen, daß man das Mengſel in ein gemauertes Behältniß über einem geheizten Ofen bringt, und beſtändig umrühret. Nachher werden die Gefäße nach Beſchaffenheit gedrehet oder geformt, oder beydes zugleich. Wenn die Waare einige Stunden in dem Ofen geſtanden hat, wirft man Kochſalz hinein. Insbeſondere kommen aus England drey Arten Steingut: 1) das gewöhnliche weiße oder gelbliche Steingut, ſo bloß nach der vorher ertheilten Beſchreibung verfertiget wird, und keine Glaſur und Malerey erhält. Engliſch white Flintware. 2) Das gelbe Steingut, fine-ware, Biſcuit, wird nach dem Brennen mit einer ſchwefelgelben Glaſur überzogen, oder auch mit Gold und hernach mit Farben bemalet, oder mit Abdrücken von Kupferſtichen verzieret. Nach dem Glaſuren und Bemalen wird es nochmals im Ofen gebrannt, aber jederzeit in Kapſeln. 3) Ein Steingut, deſſen Maſſe durchgängig gefärbt iſt, indem man zu dem Pfeiſenthon z. B. Braunſtein hinzu ſetzt, und die Maſſe hiedurch braun färbet. Manche dieſer Stücke werden vergoldet, indem man Goldfire oder Mordant überſtreicht, und mit Goldblättern belegt. Man macht dieſes engliſche Steingut itzt auch in Deutſchland nach, z. B. in Kaſſel. (ſ. übrigens Steingut.)

Engliſches Zinn, Blockzinn, (Zinngießer) dieſes Zinn iſt unter allen Zinnarten, die man in Europa gräbt und ſchmelzet, das beſte, nicht ſowohl, wie man ſagt, weil die Zinnerze beſſer wären, woraus es geſchmolzen wird, ſondern deswegen, weil es reiner und beſſer von ſeinen Eiſentheilchen gereiniget iſt, als alle andere Zinnarten. Es iſt daher geſchmeidiger, als alles andere Zinn, und läßt ſich deswegen beſſer verarbeiten. Denn wenn in dem Zinn noch viele Eiſentheile vorhanden ſind, ſo iſt ſolches ſehr ſpröde. Deswegen haben die Geſchirre, welche aus dem engliſchen unlegirten Zinn verfertiget werden, ein weit beſſeres Anſehen, als die von einem andern Zinn. Doch ſoll dieſes Zinn ſchon nicht ganz rein aus England kommen, ſondern ſchon einen Verſatz von Kupfer haben, weil es verbothen iſt, es ganz rein aus England zu ſchicken. Ueberdem geben ihm die deutſchen Zinngießer jederzeit noch einen Verſatz. (ſ. dieſen.) Beynahe ein jeder Zinngießer hat ſeinen eigenen und beſondern Verſatz, ſie folgen aber hierinn alle der allgemeinen Regel, daß ſie zu dem weichſten Zinn mehr Kupfer hinzuſetzen, als zu dem härtern. Ein jeder Zinngießer aber folget hiebey ſeinen eigenen Bemerkungen, wenn er beſtimmen will, bey welcher Beymiſchung er ſeine Abſicht am beſten erreicht, weshalb er dem Zinn dieſen Verſatz giebt. Sie behaupten nämlich, daß ſich dieſes Zinn ohne dieſen Zuſatz nicht gut verarbeiten laſſe. Gewiß iſt, daß das Zinn hiedurch eine erhöhete weiße Farbe, einen Klang und eine größere Dichtigkeit erhält. Ueberhaupt ſetzt man aber zu jedem Zentner Zinn 2 bis 2½ Pfund Kupfer hinzu, und überdem auch noch wol etwas Wißmuth, ohnerachtet die Polizey in manchen Gegenden gegen dieſe Beymiſchung eifert, und den Zinngießern Schuld giebt, daß ſie Arſenik und andere der Geſundheit ſchädliche Körper beymiſchen. Statt des Kupfers nehmen einige Zinngießer einen Verſatz von Meſſing, ſo aber das Zinn ſpröde macht. Das engliſche Zinn wird in Kornwallis aufgebracht, und komt insgemein in Blocken, zuweilen auch in Stangen zu uns. Jeder Block wiegt 3 Zentner, und iſt 2 Fuß lang, 1 Fuß breit und 8 Zoll dick. Das Zeichen der Geräthe von engliſchem Zinn iſt ein Engel neben dem Zeichen der Stadt und des Meiſters.

Engliſch oder queer genehete Sohlen, (Schuhmacher) ſ. Engliſche Naht.

Engliſch gewichſte Stiefeln, blanke Stiefeln, (Schuhmacher) dieſe Stiefeln müſſen bey der Arbeit ſehr in Acht genommen werden, daß nichts Fettiges auf das Leder komme, weil hernach die engliſche Wichſe auf dem Fett nicht haftet. Die Fleiſchſeite des Leders wird deswegen bloß mit Eiſenſchwärze, oder aber mit zerlaſſenem Wachs mit Kienruß vermengt geſchwärzet. Wenn hernach der Stiefel fertig iſt, denn wird er auf den Stiefelblock geſchlagen, und mit der kalten blanken engliſchen Wichſe beſtrichen, die mit reinen ſcharfen Bürſten auseinander gerieben, zuletzt aber mit der Glättſcheide (ſ. dieſe) blank gemacht oder gerieben wird, daß der Schaft und der ganze Stiefel gleich einem Spiegel glänzen.

Engliſch Weiß, ſ. Schieferweiß.

Engliſiren, Engländern, (Bereiter) einem Pferde den Schweif abſtutzen oder abkürzen, um ihm dadurch das Anſehen eines engliſchen Pferdes zu geben. Man verfähret hiebey unter andern alſo. Es wird dem Pferde im Nothſtall der Schweif aufgebunden, und hiernächſt werden ihm zwey Sehnen, welche zum Niederdrücken des Schweifs dienen, mit einem ſcharfen Meſſer abgeſchnitten. Wenn die Wunde alsdenn wie eine andere Wunde zugeheilet iſt, welches in weniger als 14 Tagen geſchehen kann, ſo wird das Pferd den Schweif eben ſo gut in der Höhe tragen, als wenn man es durch mehrere und tiefere Einſchnitte in die Wurzel des Schweifs, oder wol gar durch das Herausreiſſen der Sehnen, und durch ein an dem Schweife beve-

ſtigtes

ſtigtes und in die Höhe ziehendes Gewicht einige Wochen lang unbarmherzig gemartert hat. Wenn die Einſchnitte hernach zugeheilet ſind, wird der Schweiſ abgehauen, und die Wunde mit einem glühenden Eiſen zugebrannt. Bey dem Abhauen des Schweiſs iſt es einerley, ob man die Wurzel auf einen Holzblock legt, ein Wirkmeſſer darüber ſtellet, und die Wurzel mit einem Beile abſchläget; oder ob man ſich hierzu eines Meſſers bedienet, das eine zweyſchneidige und geſpitzte gute ſtählerne Klinge hat, womit man den Schweiſ wegſchneidet. Man muß zum Engliſiren nur ſolche Pferde wählen, welche auf ihren Knochen gut ſtehen, kurz gefeſſelt, gut verdammt, leicht und flüchtig, und vorn aufgeſetzt ſind, und deren Kopf mager iſt.

En Gros, Fr. (Kaufmann) bedeutet, wenn ein Kaufmann im Großen oder im Ganzen handelt, ſo daß er die Waaren nicht einzeln, d. i. pfund- ellen- oder ſtückweiſe, ſondern alles nur in ganzen großen Stücken, Ballen oder Kiſten verkauft. (ſ. auch Groſſirer)

Engſter, ein venetianiſches Weinmaas, ſo etwas kleiner, als ein Seidel in Nürnberg iſt. Vier Engſter machen 1 Pfund, 64 aber 1 Quart, und 1024 eine Amphora.

Enkauſtik, Wachsmalerey, (Maler) eine Kunſt, die bey den Griechen ſehr wohl bekannt war, und ſtark getrieben wurde, die aber ſeit beynahe 1100 Jahren in Vergeſſenheit gekommen iſt. Blos dem **Grafen von Caylus** nebſt dem Dokter der Arzneykunſt Herrn **Majolt** in Frankreich, hat man den erſten Gedanken zur Erneuerung dieſer Kunſt zu verdanken, welche im Jahr 1753 ihre Entdeckungen bekannt machten. Vor einigen Jahren hat ferner der jetzige königlich preußiſche Hofmaler Herr **Benjamin Calau**, die Erfindung des eledoriſchen oder puniſchen Wachſes, und der damit verbundenen Wachsmalerey bekannt gemacht; der es auch dahin gebracht hat, daß ſich das Wachs leicht und ſchnell mit dem Pinſel auftragen läſſet. (ſ. auch eledoriſches Wachs) Die Enkauſtik beſtehet alſo in der Wachsfarbenmalerey mit Feuer, und nach des oben gedachten Herrn Grafen von **Caylus** gemachten Verſuchen, ſondert ſich dieſe Malerey in folgende vier Behandlungsarten ab. 1) Man läſſet ſich nämlich ein blechernes Käſtchen, ſechszehn Zoll ins Gevierte groß und zwey und einen halben Zoll hoch machen, ſo überall wohl verlöthet iſt, daß es keine andere Oeffnung, als einen Hals hat, der im Winkel des Käſtchens angebracht iſt, um das Waſſer dadurch hinein zu laſſen, und der im Durchſchnitt einen Zoll groß ſeyn ſoll. Auf die viereckige Oberfläche derjenigen Seite, wo das Loch oder der Hals iſt, muß man eine Scheibe von gemeiner Dicke, die nicht polirt iſt, auf acht blechernen Zapfen ſetzen. Man füllet das Käſtchen mit Waſſer an, ſetzt es aufs Feuer, bringt auf die Scheibe ſoviel Wachs, als man zur Bereitung der Farben braucht. Wenn das Waſſer ſiedend iſt, ſo ſchmelzt das Wachs, und man thut die Farbe hinzu, reibet ſie nebſt dem geſchmolzenen Wachſe mit einem warm gemachten marmornen Läufer ab. Wenn die Farbe gerieben iſt, nimt man ſie mit einer elfenbeinernen Spatel auf, und läßt ſie auf einer Delfterplatte kalt werden. Wenn nun alle Farben auf ſolche Art zugerichtet ſind, ſo muß man ſie vor dem Gebrauch in folgender Maſchine zergehen laſſen. Man läßt ſich nämlich noch ein anderes Käſtchen von Blech machen, ohngefähr einen Fuß lang, acht Zoll breit, und zwey und einen halben Zoll hoch. Es muß gleichfalls einen Hals zur Einlaſſung des Waſſers haben. Auf der Seite, wo der Hals iſt, macht man ſoviel Eintheilungen, als man Farben ſchmelzen will; in welchen Eintheilungen gläſerne oder metallene Gefäße ſtehen können. Das ſiedende Waſſer, womit dieſer Kaſten angefüllt iſt, wird das kolorirte Wachs ſchmelzen und zur Verarbeitung geſchickt machen. Man muß überdem noch ein kleines blechernes Käſtchen, welches aber der erſtgedachten Reibemaſchine ähnlich iſt, mit warmen Waſſer bey der Hand haben, ſo anſtatt der Palette dienet. Um aber auch der Fläche, worauf man malen will, denjenigen Grad der Wärme zu geben, welcher das Wachs in ſeiner nöthigen Flüſſigkeit zum Malen erhält, muß man ſich folgender Maſchine bedienen. Man läſſet ſich einen blechernen Kaſten machen, welcher wieder einer Reibemaſchine ähnlich iſt, und deſſen Fläche die Platte faſſen kann, worauf man malen will. Er muß von Kupfer ſeyn, der eine Linie zur Dicke hat. Dieſe Maſchine erhält an den Rändern Fugen, um die Platte einzuſchieben und einzupaſſen. Sie muß ferner drey Zoll zur Höhe, einen Hals an dem oberſten Theil, um das Waſſer hinein zu laſſen, und einen Hahn an dem unterſten Theil haben, um das Waſſer wieder abzulaſſen. Dieſe Maſchine wird mit warmen Waſſer angefüllet, welches man, wenn es nöthig iſt, wiederholen muß. Dieſe Maſchine muß alſo nach der Größe des Gemäldes eingerichtet werden. Damit aber die hölzerne Platte, welche die Farbe aufnehmen ſoll oder worauf gemalt wird, ſich von der Hitze nicht werfe, macht man ſie aus drey aufeinander gelegten Platten von Tannenholz folgendergeſtalt. Man leimt nämlich eine jede Platte eine Linie dick über die andere dergeſtalt auf, daß die Faſern des Holzes ſich in rechten Winkeln durchkreuzen. Dieſe Platte wird zwey bis dreymal mit weißem Wachs überzogen, welches man über glühenden Kolen oder in einem Feuerbecken zerläſſet, damit es ſich ins Holz ziehe. Hernach ſchiebet man die Platte in die Fugen der Maſchine, und wenn ſie warm iſt, ſo kann man mit gewöhnlichen Pinſeln darauf malen, und die Platte wird die Farben gut annehmen, welche man in den kleinen oben gedachten Geſchirren warm erhält. Nach Verſchiedenheit der Eigenſchaften jeder Farbe wird auch eine verſchiedene Menge Wachs hinzu geſetzt, z. B. zu einer Unze Schieferweiß vier und ein halbes Quentchen oder Drachma Wachs, zu einer Unze Bleyweiß fünf Quentchen, zu drey Unzen Zinnober zehn Quentchen, zu einer Unze Karmin ein und eine halbe Unze Wachs, zu einer Unze Lack eine und eine halbe Unze Wachs, zu einer Unze Braunroth eine Unze Wachs, zu einer Unze gebrannten Ocker zehn Quentchen Wachs, zu einer Unze italieniſcher Erde zehn Quentchen Wachs, zu einer Unze neapolitaniſch Gelb vier und ein halbes Quentchen Wachs, zu Schüttgelb und engliſch Schüttgelb anderthalb Unzen Wachs, zu lichtem Ocker zehn Quentchen

Wachs, zu dunkeln Ocker eben ſoviel Wachs, zu Ultramarin eben ſoviel, zu lichtem Berlinerblau eine Unze Wachs, zu blauer Aſche eine Unze ſechs Quentchen Wachs, zu engliſcher Smalte eine Unze an Wachs anderthalb Unzen, zu grünem Lack eine Unze an Wachs eine Unze, und zwey Quentchen, zur köllniſchen Erde eine Unze an Wachs eine und eine halbe Unze, zu ſchwarz gebrannten Pfirſchkernen eine Unze an Wachs ein und eine halbe Unze. Ferner Rußſchwarz eine Unze, Wachs zehn Unzen; Beinſchwarz eine Unze, Wachs zehn Quentchen. Man muß weißes Wachs zu den Farben nehmen, und die ganze Zubereitung beſtehet darinn, daß man es nach dem Abreiben mit Waſſer wieder trocken abreibet, und nach dieſem wieder auf die Maſchine zum Reiben bringet, um es mit dem Wachs zu vereinigen, wie oben geſagt iſt. Es iſt leicht begreiflich, daß dieſe enkauſtiſche Malerey, anſtatt des ſiedenden Waſſers, wobey die Behandlung mühſam iſt, auch durchs Feuer ſich bewerkſtelligen läſſet. Deßwegen ſind folgende Arten leichter. 2) Man nimt Wachs in erforderlichen Farben, welches nach dem Obigen gefärbt iſt, läſſet jede Farbe beſonders in ſiedenden Waſſer zergehen, z. B. eine Unze gefärbtes Wachs in zehn Unzen Waſſer, und wenn das Wachs gänzlich zergangen iſt, ſchlägt man es mit einem beinernen oder weißen weidenen Spatel, bis das Waſſer kalt wird. Das Wachs wird durch dieſe Behandlung zu kleinen Klümpchen, und iſt zertheilt genug, um eine Art von groben Pulver zu bilden, welches im Waſſer ſchwimmen wird, und das man immer in einem verſchloſſenen Gefäß naß erhalten muß. Denn wenn das Wachs trocken würde, denn würden die Theilchen zuſammen kleben, und folglich nicht mehr gehörig zu gebrauchen ſeyn. Man thut einen Theil von jedem dieſer zubereiteten Wachſe in kleine Näpfchen, und verfährt mit dem Pinſel damit eben ſo, als bey der Waſſermalerey. Weil man aber die Tinten nicht mit dem Spatel auf der Palette miſchen kann, indem die Wachſe hiedurch zu Klumpen würden; ſo muß man es mit der Pinſelſpitze thun. Man kann aber dieſe Enkauſtik nur auf Holz anbringen, oder auf Holz, das mit Wachs zubereitet iſt, wovon ſogleich geredet wird. Wenn das Gemälde fertig iſt, fixirt man die Wachsfarben dadurch, daß man es über ein Kolenbecken mit glühenden Kolen hält. 3) Man kann ferner auch eine Platte wichſen, indem man ſie horizontal über ein Kolenfeuer hält, und ihre warme Fläche mit einem Stücke weißen Wachs beſtreicht. Hiemit wird ſo lange fortgefahren, bis die Zwiſchenräume des Holzes bis zur Sättigung Wachs eingeſogen haben. Alsdenn fähret man mit dieſer Arbeit noch ſo lange fort, bis die Oberfläche noch eines Kartenblatts dick mit Wachs bedeckt iſt. Wenn dieſes geſchehen iſt, malet man mit Farben, ſo man bey der Oelmalerey gebraucht, und die mit bloßem Waſſer oder leichtem Gummiwaſſer zubereitet ſind. Allein dieſe Farben faſſen nicht auf dem Wachs, oder werden ſich doch nur ſehr unregelmäßig anhängen. Dieſerwegen nimt man kreidigte Erde z. B. Bleyweiß, überziehet hiemit die wächſerne Fläche ganz leicht, und reibet ſie mit einem leinenen Tuche, ſo wird ein weißer Staub ſitzen bleiben, welcher einen Mittelkörper zwiſchen dem Wachs und den Farben giebt. Auf dieſem aufgetragenen Grunde kann man nunmehr eben ſo malen, als wenn man auf dem bloßen Holze malte, und die Farben werden haften. Wenn das Gemälde fertig iſt, hält man es an das Feuer, das unterſte Wachs ſchmelzt weg, und das Gemälde wird fixiret ſeyn. 4) Malet man auch wie gewöhnlich mit Waſſerfarben auf einer recht glatten Platte, es mögen nun die Farben mit bloßem Waſſer oder leichtem Gummiwaſſer gerieben ſeyn. Wenn das Gemälde fertig iſt, ſetzt man es horizontal, bedeckt es mit dünnen Wachsplatten, und ſchmelzt das Wachs an einem Kolenfeuer. Dieſe Wachsplatten entſtehen, wenn man das weiße Wachs dergeſtalt warm macht, daß es ſich mit einer Rolle auf einer Scheibe oder einem Marmorſtein, der etwas warm ſeyn muß, ausdehnen läſſet. Dieſe beyde letzte Arten der Enkauſtik haben zu einer neuen Oelmalerey anlaß gegeben. (ſ. Oelmalerey) Endlich beſchreibt Caylus noch eine Wachsmalerey, wozu kein Feuer gebraucht wird, deßwegen ſie auch nicht zu der griechiſchen Nachahmung, ſondern zu einer beſondern Art Wachsmalerey gehöret. (ſ. Wachsmalerey)

Enke, (Landwirthſchaft) heißt an einigen Orten die Zwieſelruthe oder Gabel, ſo vorne am Pflugſtock in eiſerne Haſpen geſteckt wird, damit die Ackerleine darinn liegen und darzwiſchen ſpielen kann. In der Mark Brandenburg heißen dieſe beyden Hölzer, Pflugobren Pflugrungen.

Enkelblech, (Blechhammer) feine oder dünnere Bleche, zum Unterſchied von den doppelten oder dickern Blechen. Man hat ſowohl weiße, als auch ſchwarze Enkelbleche, und man kann ſie gleich an dem Zeichen auf dem Fuß, worinn ſie gepackt werden, unterſcheiden, indem ſolche zum Unterſchiede der Vorderbleche (ſ. dieſe) mit einem X auf dem Faß bezeichnet ſind. Die X Bleche ſind feiner, als die Vorderbleche. Die Fäſſer der Enkelbleche, worinn jederzeit 450 Blatt eingepackt werden, ſind etwas größer, als die Fäſſer der Vorder-, aber kleiner als die Fäſſer der Doppelbleche.

En Miniatüre, d. i. im Kleinen. Dieſer franzöſiſche Ausdruck wird oft von Kunſt- und Galanterieſachen, vorzüglich in der Maler- und Bildhauerkunſt und beym Putz gebraucht. So hat man Gemälde in Figuren en Miniatür. Freilich könnte unſere wortreiche Sprache dieſes Ausländers entbehren, er wird aber in Kunſtſachen gebraucht, und kann daher hier nicht ganz mit Stillſchweigen übergangen werden.

Enſada, **Enzanda**, ein indianiſcher Feigenbaum, aus deſſen Rinde oder Baſt die daſigen Einwohner einen ſchlechten Zeug zu Kleidern machen.

Entblößen, **Entſchleimen**, (Saitenmacher) die Därme, woraus Darmſaiten gemacht werden ſollen, vorläufig von ihrem Schleim und Unreinigkeit reinigen. Man ſchabt die Därme zu dieſem Behuf auf einer Bank, und ſchafft ſolchergeſtalt den Unrath und Schleim fort. Einige ſchlitzen jeden Darm auf und beſchaben ihn, auf der inwendigen Seite gleichfalls. Nachdem die Hammel jung oder erwachſen ſind, beträgt die ganze Länge des Darms

Digitized by Google

zwölf bis 20 Klafter. Man läßt ihn in ſeiner ganzen Länge, und ſtreicht von Anfang bis zu Ende ſeiner Länge hinab, mit einem ſtumpfen Meſſer, damit der Koth und Schleim, der die Faſern verkleiſtert, deſto beſſer durch den Druck fortgeſchafft werde. Das Putzen der Därme muß ſo lange wiederholet werden, bis ſie ſo weiß, als Schnee ſind, welches ohngefähr eine Viertelſtunde dauert. Der Darm wird hiedurch ſo dünn, daß derſelbe, wenn er getrocknet, nicht dicker als ein Zwirnsfaden iſt.

Entblößen, einen Gang entblößen, (Bergwerk) alles dasjenige, worunter der Gang verdeckt lieget, z. B. durch Schürfen wegräumen, und ihn ſichtbar und frey machen, damit der Bergmeiſter bey der Beſichtigung ſelbigen nebſt ſeinen Saalbändern erkennen kann.

Ente, (Luſtfeuerwerk) ein Kunſtfeuer auf dem Waſſer, wie der **Waſſertaucher**. (ſ. dieſen) Man nimt hiezu eine 6 bis 8 löthige Hülſe, welche man wechſelsweiſe mit grauen und ſchwarzen Satz ſchläget. Auf den ſchwarzen Satz werden nur gelinde Streiche gegeben, auf den grauen aber 18 derbe Schläge. Zwiſchen jeden Satz ſchüttet man, des Schießens wegen, etwas Schießpulverſtaub, und zuletzt wird die Rakete mit einem Schlag verſetzet, und alsdenn die Hülſe angefeuert, ſo iſt die Ente zum Gebrauch fertig. Die Sätze zu dieſem Luſtfeuerwerk beſtehen entweder aus 2 Pfund Salpeter, 1 Pfund Schwefel, 16 Loth Pulverſtaub und 8 Loth Kolen; oder aber aus 1 Pfund Pulverſtaub, 2 Loth Salpeter, 2 Loth Schwefel und 1 Loth Kolen. Man feuchtet hievon zwey Theil mit Leinöl an, und einen Theil läßt man unangefeuchtet. Von dem erſten macht man drey, und von dem zweyten zwey Ladungen, bis die Hülſe 6 Kaliber hoch iſt.

Entenbeitze, (Jäger) wenn die Enten von denen Falkonirern mit ihren abgetragenen Falken gefangen werden.

Entendunſt, Entenhagel, (Jäger) ein vierkantiger Schrot, womit die wilden Enten geſchoſſen werden.

Entenfang, (Jäger) eine getroffene Veranſtaltung an einem Fluß, Strohm oder auch an einem großen Teich, wodurch die wilden Enten in die vorgehangenen Garnſäcke oder Netze hinein gejaget werden. Dieſer Entenfang ſondert ſich in den Tag- und Nachtfang ab. Zu dem Tagfang gehört ein guter Weiher, überdem Lockenten und ein rother Hund, wodurch die Enten ins Garn getrieben werden. Zum **Nachtfang** gehören, Schlagwände und an dieſen hölzerne Enten an Stangen, überdem aber gute Lockenten.

Entenfänger, ein Jäger, der ſich vorzüglich auf den Entenfang verſtehet.

Entengehäge, (Jäger) die Gegend, wo die wilden Enten geſchonet, und nicht ſo leicht geſchoſſen oder gefangen werden.

Entengrüne Farbe auf Seide, (Seidenfärber) Man färbet die Seide erſt in Scharte, Strichkraut oder Geniſte gelb, die Scharte iſt aber am beſten, giebt ihr darinn einen guten Grund, und macht dieſen mit indiſchem Holze dunkler. Alsdenn färbet man ſie in einer Blaukupe. Es verſtehet ſich aber von ſelbſt, daß die Seide zuvor gekocht und alaunt ſeyn muß. (ſ. beydes) Die Wolle wird auf eben die Art gleichfalls Entengrün gefärbet.

Entenhagel, ſ. **Entendunſt**.

Entenheerd, (Jäger) ein Heerd am Ufer der Teiche, oder auf gemachten Hügeln in den Teichen, oder auch wol auf kleinen Inſeln mit Garn und Schlagwänden, worauf den wilden Enten, wie auf den Vogelheerden den Vögeln nachgeſtellet wird.

Enterbeil, (Schiffahrt) eine Streitaxt, deren man ſich auf den Schiffen zum Entern beym Handgemenge und Abhauen der Taue u. ſ. w. bedienet. Es iſt auf einer Seite wie ein Beil, auf der andern aber wie eine Picke ſpitzig gebildet.

Enterben, (Bergwerk) wenn unter einem Stolln ein anderer, in ſtücklichem Gebirge 7 Lachter, und in ſunftigen 3 und ein halbe Lachter unter der Sole des obern Stolln einkomt; ſo erlanget der tiefere Stolln die Gerechtigkeit eines Erbſtollns, daß er das neunte, und den vierten Pfennig von den vorliegenden Zechen erhält, wodurch det Oberſtolln ſeine Stollngerechtigkeit verliert, oder enterbet wird.

Enterdreggen, ſ. **Enterhaken**.

Enterhaken, Enterdreggen, (Schiffahrt) ſind Haken, wie die Dreyanker, mit 4 bis 5 Klauen verſehen, und an Tauen oder Ketten beveſtiget. Sie dienen dazu, die feindlichen Schiffe anzuklammern oder zu entern. (ſ. Entern) Die Mannſchaft, welche ſolche anwerfen ſoll, ſtehet auf den Maſtkörben, Schiffswänden, Boegſprieten, und zuweilen ſogar auf den Rüſten. Sobald der Enterhaken etwas gefaßt hat, ſo wird der Spille, woran die Kette oder das Tau des Enterhakens ſitzt, Bewegung gegeben, und das feindliche Schiff dadurch angezogen.

Enterlooper, Hol. **Interlooper, Zwiſchenläufer**, (Schiffahrt) ein bey der Handlung zur See, und abſonderlich unter den Handlungskompagnien in den Nordländern, als: in England, Holland, Dännemark, Hamburg ꝛc. ſehr gebräuchliches Wort. Es bedeutet ein Schiff einer Privatperſon, welches nicht zur Geſellſchaft oder Kompagnie gehöret, und dem ohnerachtet die weit abgelegene Küſten und Seehäfen beſuchet, um daſelbſt, zum Nachtheil der Kompagnien, die an dieſen Oertern zu handeln allein berechtiget ſind, einen heimlichen Handel zu treiben.

Entern, ſ. **Enterung**.

Enterung, Entern, (Schiffahrt) wenn ein Schiff ſich an ein anderes feindliches Schiff mit Haken und Seilen anzuhängen, und die Mannſchaft in das Schiff des Gegners zu ſpringen ſucht, um mit der Beſatzung des letztern handgemein zu werden. Das Schiffsvolk ſuchet bey dem Entern das feindliche Schiff zu erſteigen, und ſich Meiſter davon zu machen. Auch der Brander ſucht ſich anzuklammern, aber nur etwa mit einem Haken im Tauwerke, damit er einige Zeit am Bord des Schiffs bleibt, welches er anzünden ſoll, um ihm den Brand mittheilen zu können. In alten Zeiten, vor der Erfindung der Kanonen, war die Enterung eine der gewöhnlichſten Unter-

nehmun-

Digitized by Google

nehmungen auf der See, und auch noch jetzt ſucht der Kaper, welcher eine ſtarke Beſatzung hat, ein Schiff zu entern, theils, weil ihm dieſe Art der Ueberlegenheit in dem Gefechte den Sieg eher verſpricht, theils auch darum, das feindliche Schiffgebäude und die Wände deſſelben nebſt der Ladung ganz zu gewinnen. Die Korſaren ſind in dieſer Art zu fechten berühmt. Denn da ſie ſtark bemannt ſind, ſo ſuchen ſie wegen der Ueberlegenheit der Mannſchaft gleich zu entern. Die Folgen der Enterung ſind allemal ein hartnäckiges Gefechte auf dem erſtiegenen Schiffe, zumal, wenn beyderſeitigen Beſatzungen entſchloſſene Vertheidiger ſind. Nicht allemal endet ſich dieſes Gefechte damit, daß das erſtiegene Schiff erobert wird, ſondern öfters werden die Erſteiger mit Verluſt zurück, oder wol gar gänzlich darnieder geſchlagen, oder zu Gefangenen gemacht, zumal, wenn ſich die Beſatzung das Schiff, ſo geentert hat, von Bord ſchaffet, und es ferner zu entern verhindert, damit die Erſteiger keine Hülfsvölker von ihrem Schiffe erhalten können. Am vortheilhafteſten wird ein Schiff am Halſe geentert, nämlich an demjenigen Theil des Bords zwiſchen dem großen Maſt und dem Focke, wo der Rand am niedrigſten iſt. Wenn ein Schiffhauptmann ein Schiff entern will, wie beſtändig ſeine Abſicht ſeyn ſoll, ſo vertheilet er anfänglich die nöthigen Leute an die Kanonen, alle andern aber auf die erhabenen Kaſtellen und Theile ſeines Schiffes, und deren Hütten. Er bewaffnet ſich mit Flinten, Granaten, Enterbeilen, und die Haken werden an den Enden der Raahn angeleget. Sodann gehet er auf den Feind los. Die Schiffe gerathen immer nach Beſchaffenheit der Umſtände, beſonders des Windes an einander. Das beſte Entern iſt, wie geſagt, neben dem Bug am Bord des Feindes. In dem Augenblick des Anlegens oder Enterns, werden die Haken, woran die Ketten ſind, herunter geworfen. Man ſucht ſich im hohen Tauwerk, welches beſonders die Engländer thun, anzuhängen. Das feindliche Verdeck wird durch Flinten und Granaten, wo nicht leer doch verwirrt gemacht, und alsdenn ſpringt alles unter des Schiffshauptmanns Anführung mit der Axt, dem Säbel und Bajonett an den feindlichen Bord, und alsdenn entſtehet ein Gefecht, welches deſto hartnäckiger iſt, da man entweder ſiegen oder ſterben muß. Wenn die Seeſoldaten das Entern oder Antreiben eines Schiffs, und wie man ſich dagegen wehret, beſchreiben wollen, ſo höret man gemeiniglich folgendes Geſpräch: Wir waren im Begriff, das Schiff am Halſe oder in der Flanke zu entern, der Feind furchte ſich aber vor dem Anlegen und vermied es, indem er unſere Wurfhaken abhieb, und ſich ſeiner Spieren (ſ. dieſe) bediente. Das Feuer dauerte einige Zeit auf zwey Kabellängen von einander. Endlich legten wir an, wir brachten unſere Boegſpriet (ſ. dieſe) in die große Winde, und warfen unſere Enterhaken, aber er nöthigete uns durch Grapen, abzulegen. Ein Glas darauf legten wir auf ſein Vordertheil, aber ſeine Bugſtücke nöthigten uns zurück zu gehen. Die Fluiten ſind wegen ihres Baues ſchwer zu entern, und die Matroſen in unſerm Schiffe waren überdem ſo ungeſchickt, daß ſie dem Feind immer unter Wind kamen, ſo oft ſie ihn auch gewonnen hatten. Dieſe Erzählung erkläret alles, was bey einer Enterung zu geſchehen pfleget.

Entfallen, approcher du jour, (Bergwerk) Wenn ein Berggebäude gegen diejenige Seite gelanget, wo das Geburge fällt, und, wenn mit dem Bau fortgefahren wird, man endlich zu Tage auskäme, ſo ſagt man das Gebürge entfällt dem Gebäude.

Entfernen die Gegenſtände, Fr. Eloigner les objets, (Maler) die Gegenſtände eines Gemäldes in der Ferne, und gleichſam in dem Grunde des Gemäldes ſehen laſſen. Dieſes kann theils vermittelſt des Verſchießens der Farben, welches nach den Regeln der Perſpektive wohl beobachtet werden muß, theils auch vermittelſt der guten Anwendung der Schatten und Lachter bewerkſtelliget werden. Der Kupferſtecher erhält dieſe Wirkung durch feinere Stiche, welche immer enger werden müſſen, je weiter man die Gegenſtände entfernen will. Hievon

Entfernung, Fr. Eloignement, (Maler) Was in einem Gemälde am entfernteſten oder im hinterſten Grunde iſt, wird gemeiniglich Ferne genannt. Man ſagt daher von Figuren, daß ſie in der Entfernung ſind, ſo wie von Bergen und andern Gegenſtänden, die ſich vor unſern Augen zu verlieren ſcheinen, und welche man ſehr undeutlich unterſcheidet.

Entfernung, Abſtand, Fr. Diſtance, (Maler) das Verſchießen der Gegenſtände in einem Gemälde. Diejenigen Gegenſtände, welche auf dem Vordergrund ſtehen, müſſen jederzeit fleißiger ausgearbeitet werden, als die weiter abſtehen, und ſie müſſen vor den vermiſchten und zurückweichenden Gegenſtänden hervorragen. Allein dieſes muß ſich nach der Entfernung oder dem Abſtande richten, daß nämlich auf einen größern und ſtärkern Gegenſtand ein kleinerer folgt, und dieſen durch ſeine Entgegenſtellung weniger merklich macht. Die weit entfernten Gegenſtände, es mögen ihrer noch ſoviel beyſammen ſeyn, machen doch nur eine Maſſe aus, ſo wie das Laub an den Bäumen und die Meerswellen.

Entgegen längen, (Bergwerk) zwey Oerter, zur Gewinnung der Zeit, gegen einander treiben, damit das Mittel deſto eher durchbrochen werde.

Enthauen das Erz, (Bergwerk) wenn ein Nachbar über ſeine Markſcheide in des Nachbars Feld komt, und daſelbſt das Erz gewinnet, welches dem letztern gehöret.

Enthonigen, Fr. demieller, (Wachsbleiche) das Wachs nach dem Preſſen von allem Honig zu befreyen ſuchen. Zu dieſem Ende läßt man den Wachsteig, ſo von der Preſſe komt, einige Tage in friſchem Waſſer liegen, wendet ihn von Zeit zu Zeit darinn um, damit das Wachs gewaſchen werde und der Honig zergehe. Dieſes geſchiehet in einer Wanne, welche man auf ein Geſtell ſetzt, damit man ein anderes Gefäß unter das Zapfenloch oder den Durchzug der Wanne ſetzen kann, um das Waſſer, worauf das Wachs ſchwimmet, abzuziehen. Die Leichtigkeit des Wachſes läßt nicht beſorgen, daß ſich der Durchzug der Wanne

Digitized by Google

Wanne verſtopfen werde, auch iſt eben nicht nothwendig, daß das Waſſer rein abtraufle, weil man doch zum fernern Schmelzen des Wachſes, Waſſer in den Keſſel gießen muß. Einige Wachsbleicher geben vor, daß das alſo im Waſſer gelegene Wachs viel fetter bleibe, als dasjenige, welches man trocknen läßt. Wenn dieſe daher das Wachs vom Honig reinigen wollen, ſo breiten ſie es, wenn es von der Preſſe komt, auf Tüchern nahe bey den Bienenſtöcken aus. Alsdenn verſammlet ſich eine erſtaunende Menge Bienen auf dieſen in kleine Stücke zerbochenen Wachs, und dieſe ſaugen das Honig aus, welches auf der Oberfläche iſt, und zertheilen dieſes Wachs in kleine Stücke. Nach etlichen Tagen iſt daher dieſes Wachs in ſo kleine Theile, als Kleyen gebracht, und vollkommen vom Honig gereiniget, ohne daß es jedoch von ſeinem Gewicht das mindeſte verloren hat. Denn die Bienen, ſo nur nach dem Honig ſehr begierig ſind, achten das Wachs nicht.

Entladen, Fr. Dégager, (Maler) Ein Arm, ein Fuß, eine Figur ſind nicht genug entladen, wenn ihre Stellung nicht natürlich genug iſt, oder wenn ſie in ihrem Verhältniß übertrieben ſind.

Entlaſſen, anlaſſen, (Eiſenarbeiter) allzu ſtark gehärtete Werkzeuge von Stahl und Eiſen über einer mäßigen Glut wiederum anlaufen laſſen, um ſolchen die allzu große Härte dadurch zu benehmen, doch auch ihm die erforderliche Härte zu laſſen, welches aus der Farbe zu erkennen iſt. Diejenigen Werkzeuge, womit man Eiſen und Meſſing ſchneiden wird, läßt man habergelb anlaufen, blau aber ſolche Werkzeuge, die Holz ſchneiden ſollen. Die hieſigen Schmide ſagen nicht entlaſſen, ſondern anlaufen laſſen, unter welcher Benennung man bereits von dieſer Sache geredet hat.

Entmaſten, (Schiffahrt) ein Schiff ſeiner Maſten berauben, dieſe abkappen, wie zuweilen im heftigen Sturm geſchehen muß; oder aber, wenn die Maſte von dem Feinde abgeſchoſſen werden.

Entnehmen, (Handlung) ſeinen Vorſchuß auf ſeinen Freund entnehmen, d. i. ſolchen Vorſchuß auf ihn traſſiren.

Entoilage, Fr. ein von Zwirn, Seide oder Neſſelgarn geknöppeltes ſpitzenartiges Gewebe, ſo zu den Galanteriewaaren gehöret, und zu Manſchetten, Buſenſtreifen, zum Beſatz der Frauenzimmerkleider und anderm Frauenzimmerputz häufig gebraucht wird. Man hat ſchmale auch breite Entoilage, von mancherley Muſtern, und es giebt welche, die ¼ Elle und drüber breit ſind. Das vornehme Frauenzimmer trug vor kurzen mehr, als jetzt ganze Mantillen, Schürzen ꝛc. von zuſammen geneheter Entoilage. Die ſeidene Entoilage kann nicht gewaſchen werden, denn ſie iſt blondenartig.

Entrechat, Fr. (Tanzkunſt) eine geflochtene oder Kreuzkapriole, dabey man, indem der Leib in der Luft ſchwebet, die Schenkel zwey- oder dreymal über einander ſchlägt, und die Beine gleichſam in einander flechtet.

Entree, Fr. (Tanzkunſt) eine theatraliſche Tanzart, welche dieſen Namen deßwegen führet, weil ſie in Opern, Paſtoretten oder Komödien bey den Umkleidungen zwiſchen den Handlungen getanzet wird. Im engern Verſtande iſt es eine ganz beſondere Gattung von Tänzen, die ihrem Weſen und ihrer Eigenſchaft nach, allezeit im ſchlechten Takt, aber prächtig zum Springen geſetzt iſt, und daher aus gewaltigen Luftſprüngen, hohem Armtragen, prächtigen Schritten, ſchnellen Leibesbewegungen u. ſ. w. beſtehet, welche zwar ſehr ſchwer und künſtlich, jedoch aber blos auf die Cadence eingerichtet ſind, ohne daß dadurch, wie bey den Ballets, auf eine Hiſtorie oder dergleichen geſehen werde. Dieſer Tanz kann allein, oder auch von zwey oder mehrern Perſonen getanzt werden. Im weitläuftigſten Verſtande iſt aber dieſe Art zu tanzen ein jeder theatraliſcher, ſowohl ernſthafter als kurzweiliger Tanz. Die ernſthaften gebrauchet man gemeiniglich in Opern, und werden dadurch alle Entreen, Giquen, Menuetten und Paſſepieds, wenn die letztern hoch und von mehr als zwey Perſonen getanzt werden, angedeutet; als welches eben die Balletentreen und diejenigen Theile ſind, davon ein Ballet und ein Aufzug ſeinen Namen führet. Unter den kurzweiligen Entreen verſtehet man alle luſtige Maskaraden und kurzweilige Aufzüge, es mögen ſelbige von einer, zwey oder mehrern luſtig tanzenden Perſonen, als Bauern, alten Männern ꝛc. getanzet werden. In dieſem Verſtande iſt Entree und Ballet einerley.

Entrepas, (Reitkunſt) ein unſchicklicher Gang der Pferde, der weder Schritt noch Trab, ſondern eine Miſchung von beyden iſt.

Entrepreneur, Fr. dieſe Benennung, die vollkommen das deutſche Bürgerrecht erlangt hat, und im Deutſchen Ueber- oder Unternehmer heißen kann, wird von einer Perſon gebraucht, die etwas Wichtiges auf eigene oder fremde Koſten unternimt. So führet z. B. derjenige dieſen Namen, der eine Lieferung an Getreide oder andern Waaren im Großen oder in Menge übernimt, wobey gewöhnlich eine veſt geſetzte Zeit, auch der Preiß beſtimmt wird; ferner der ein Gebäude, z. B. auf Rechnung des Landesfürſten für eine veſtgeſetzte Summe Geldes aufzuführen verſpricht u. dgl. Es wird aber auch vorzüglich von einem Mann geſagt, der eine große Manufaktur oder Fabrik im Betrieb hat, und ſolche unter ſeiner Aufſicht und auf ſeine Koſten in den Gang bringt, und Waaren in erforderlicher Menge darinn verfertigen läßt. Von einem ſolchen Manufakturvorſteher hangen alſo alle Arbeiten und Arbeiter ab, und wenn er nicht ſelbſt eine genaue Kenntniß von den Arbeiten hat, die in ſeiner Manufaktur oder Fabrike gemacht werden, ſo hat unter ihm ein ſachverſtändiger Werkmeiſter über die Arbeiter der ganzen Anſtalt die Aufſicht, und wenn es eine weitläuftige und ausgebreitete Anſtalt iſt, die ſich öfters in viele Zweige theilet, ſo ſind auch mehrere dergleichen Werkmeiſter, ein jeder in ſeinem Fach vorhanden. Z. B. in dem königl. Lagerhaus zu Berlin werden nicht allein feine ſpaniſche Landtücher, ſondern auch leichte wollene Zeuge verfertiget, und hier iſt daher für jede Zeugart, ſo wie auch über das Preſſen und Zubereiten ein beſonderer Werkmeiſter geſetzt.

Entſatz, (Kriegskunſt) die Befreyung einer belagerten Veſtung von der Belagerung durch ein freundſchaftliches Heer. Auch dieſes letztere heißt zuweilen Entſatz.

Entſchalen der Seide, Fr. decruſage, degommage, (Seidenfärber) die Kochung der Seide und was ſonſt dazu gehört, um ſolche von ihrem natürlichen Gummi und harzigen Weſen zu befreyen. (ſ. auch Kochung der Seide)

Entſchaufeln, (Schiffahrt) wenn die Arme eines Ankers im Meere zerbrechen, ſo iſt dieſer entſchaufelt.

Entſetzen, ſ. Entſatz.

Enttäfeln, Enttäfelung, (Preſſer) diejenige Verrichtung, da die ſchon einmal gepreßten Tücher aus der Preſſe genommen, und die Preßſpäne herausgezogen werden, um die Falten des Tuchs zu verlegen, und hernach das Tuch von neuem einzupapiren, und noch einmal zu preſſen. Die hieſigen Tuchbereiter ſagen dagegen, das Tuch umpapiren. Denn bey der erſten Preſſe werden die Falten, welche am Rande der Preßſpäuen entſtehen, nicht gepreßt, und haben daher gegen das übrige Tuch zwiſchen den Falten ein ganz anderes Anſehen. Deßwegen müſſen dieſe Falten bey der neuen Einpapirung ſo geleget werden, daß ſie nun in die Mitte der Preßſpäne fallen, damit ſie in der zweyten Preſſe gleich dem übrigen Tuch Preſſe erhalten. (ſ. Preſſen.)

Entwaffnen, (Fechtkunſt) beym Fechten zur Luſt und zur Uebung ſeinem Gegner den Rapier, oder bey ernſtlichen Duellen demſelben den Degen aus der Hand ringen. Man ſtreift hiebey mit ſeiner Klingenſtärke die Schwäche des Gegners nieder, und wenn man ihre Mitte erreicht hat, ſo ziehet man mit der Klinge einen nachdrücklichen Bogen gegen den innern Leib des Gegners. Hiedurch wird ihm der Degen in der Fauſt verdrehet, und aus der Hand gedrehet. Die Wendung der Hand muß hiebey hurtig, und von der Terz nach der Prime nieder ſeyn. Starke und geſchickte Gegner wiſſen das Entwaffnen dadurch zu vereiteln, daß ſie das Gefäß fahren laſſen, und geſchwind wieder ergreifen.

Entwäſſern, Entwäſſerung, (Waſſerbau) eine Gegend, die ſtets, oder zuweilen überflüßiges Waſſer hat, hievon befreyen. Dieſes geſchieht unter andern auf folgende Art: 1) Iſt die Ueberſchwemmung eines Strohms daran Schuld, ſo erweitert man deſſen Bette. 2) In einer moraſtigen und niedrigen Gegend verſtopft man entweder den Zufluß des Gewäſſers, ſo den Moraſt verurſachet; oder legt Abzugsgräben an, die das Waſſer z. B. nach einem niedriger liegenden Strohm ziehen; oder führt das Waſſer durch Maſchinen ab, z. B. durch Windmühlen, die Waſſer mahlen. 3) Felder hinter Deichen werden durch Siele (ſ. dieſe) entwäſſert.

Entwerfen, (Baumeiſter, Maler, Bildhauer ꝛc.) die Erfindung einer oder der andern Kunſtſache ſinnlich vorſtellen. Der Baumeiſter entwirft ein künftiges Gebäude durch eine Zeichnung; der Maler durch leichte Züge auf der Fläche, worauf er malen will; der Verzierer unter den Bildhauern gleichfalls durch eine Zeichnung, wenn die Verzierung nicht ſehr erhaben und körperlich, in dieſem letzten Fall aber körperlich iſt; der Bildhauer, ſo Bildſäulen verfertiget, muß aber, der Natur der Sache gemäß, ſtets körperlich entwerfen. (ſ. Entwurf)

Entwurf, (Maler, Bildhauer und andere Künſtler) die ſinnliche Vorſtellung der Erfindung einer Kunſtſache. Anfänglich iſt ein ſolcher Entwurf insgemein nur noch unvollkommen, und muß durch Nachdenken und Beſſerung zur Vollkommenheit gebracht werden. Daher kann man den rohen (Fr. Brouillon) und ausgebildeten Entwurf (Fr. Deſſin) füglich unterſcheiden. Eine Kunſtſache kann man aber vorzüglich auf eine doppelte Art entwerfen, je nachdem es ihre Natur und Beſchaffenheit mit ſich bringt: 1) Durch die Zeichenkunſt. So entwirft der Maler ſein Gemälde, der Verzierer halb erhobene Verzierungen, der Baumeiſter ein Gebäude, und Muſter zum Sticken und zu geblümten Zeugen ſind gleichfalls Entwürfe. 2) Durch eine körperliche Vorſtellung. Auf dieſe Art macht der Bildhauer Entwürfe oder Modelle in Gips, Thon und Wachs, nicht nur zu ſeinen eigenen Kunſtwerken, ſondern auch zu den Arbeiten anderer Künſtler, z. B. zum Porzellan und zur Metallgießerey. Patronen zum Formen der Metallarbeit ſind Entwürfe der Bildhauer. Der Stuckaturer nennt die grobe Anlage ſeiner Verzierung von Kalk, Sand, Ziegelmehl (Fr. l'ame) gleichfalls Entwurf, und dieſer muß mit Gips noch zur Vollkommenheit gebracht werden. (ſ. Skitze, Muſter, Patrone)

Entziffern, deſchifriren, Fr. dechifrer, eine geheime Schrift mit den gewöhnlichen Buchſtaben derjenigen Sprache, worinn ſie geſchrieben iſt, oder auch in einer andern Sprache gewöhnlich abſetzen oder übertragen. Hiebey wird vorausgeſetzt, daß zwey entfernte Perſonen in gewiſſen willkührlichen Schriftzeichen oder willkührlichen Karakteren des Alphabets überein kommen und ſie untereinander veſt ſetzen, ſo daß beyde ihre Briefe an einander mit dieſen Schriftzeichen ſchreiben. Jeder muß hiezu den Schlüſſel beſitzen, oder die Schriftzeichen kennen, womit der Brief geſchrieben iſt. Vermittelſt dieſes Schlüſſels wird nun der Brief am leichteſten deſchifrirt, oder mit gewöhnlichen Buchſtaben abgeſetzt. Künſtlicher iſt es aber, einen ſolchen Brief zu entziffern, wozu man nicht den Schlüſſel hat. Hiezu hat man nun beſonders abgefaßte Regeln, z. B. dasjenige Schriftzeichen, ſo in einer ſolchen Schrift am häufigſten vorkomt, iſt das E. Dergleichen Briefe werden vorzüglich von Befehlshabern im Kriege und von Geſandten geſchrieben.

Enverſin, Fr. ein ſchlechter wollener Zeug, der zu Chalons an der Marne in Frankreich verfertiget wird; und wenn er aus der Walke komt, noch drey viertel Elle nach dem Pariſer Maas breit lieget.

Epiglosſis, Gr. die Zunge hinter einem Tangenten eines Klaviers ꝛc. Sie iſt von Blech, bewegt ſich in einem Kerb eines Stegs oder einer Leiſte, und hindert, daß der Tangent nicht von der Seite ſchwanken kann.

Epiſode, Gr. (Maler) wird hier, ſo wie bey den Dichtern, von einer Nebenhandlung genommen, welche zur Haupthandlung, woraus das Gemälde beſtehet, geſetzt

wird

Digitized by Google

wird, aber nicht eigentlich dazu gehöret, oder auch nicht wahrſcheinlicherweiſe damit verbunden ſeyn kann. Z. B. Herodes mit ſeinen Hofleuten am Tiſche ſitzend in einem Gemälde, in welchem man zugleich den im Gefängniß enthaupteten Johannes durch die Fenſter ſiehet. Das letztere iſt eine Epiſode, weil es nicht wahrſcheinlich iſt, daß man zugleich das Innere des Gefängniſſes, in dem Saal, wo Herodes mit ſeinen Hofleuten ſpeiſet, ſehen kann. Gleichwohl iſt Herodes am Tiſche die Haupthandlung, obgleich die Enthauptung eine Folge dieſer Haupthandlung des Gemäldes iſt.

Epiſtomium, (Orgelbauer) das Ventil oder die Windklappe in einer Orgel.

Epitaphium, Gr. ſ. Grabmahl.

Epitonia, ſ. Wirbel.

Equipage, Fr. 1) nennt man alles, was zur öffentlichen Bequemlichkeit und Pracht einer Herrſchaft an Kutſchen, Pferden und Bedienten gehöret. 2) (Schifffahrt) im weitläuftigen Verſtande, die ganze Bemannung oder Beſatzung eines Schiffs, im engern Verſtande auch alles, womit man ein Schiff verſehen muß, als Waffen, Tau und Segel u. ſ. w.

Equipeur, Fr. (Gewehrfabrike) ein Fabrikenarbeiter, der, wenn alle metallene Theile eines Gewehrs fertig ſind, der Schäfter auch den Schaft dazu gemacht hat, ſolche ſämtlich zuſammenſetzet, und ein Ganzes daraus machet. Er poliret erſt alle Theile des Schloſſes nebſt dem Rohr, paßt das Bajonett auf, fügt die Theile des Schloſſes zuſammen, und ſetzt alle genannte Stücke, nebſt dem Biegel, Mütterchen und was dazu gehöret an den Schaft an. In gewöhnlichen Werkſtätten geſchiehet dieſes von dem Büchſenmacher ſelbſt.

Erb, (Bergwerk) bedeutete in alten Zeiten ſoviel, als vorzüglich Haupt. Daher Erbtrumm, anſtatt Haupttrumm; Erbſtolln, anſtatt Hauptſtolln, Erbteufe, Erbfluß u. ſ. w. Es komt alſo in der Bergſprache blos in der Zuſammenſetzung vor, wie Erz z. B. im Erzherzog. Erb und Erz haben alſo einerley Bedeutung, nämlich die Bedeutung des Vorzugs.

Erbbau, (Bergwerk) eine eigenthümliche Grube, ſo mit einem Stolln anfängt.

Erbbereiten, **Erblich vermeſſen**, (Bergwerk) eine berggerichtliche Handlung, da, wenn ein Gebäude fündig geworden iſt, deſſelben belehntes Feld mit beſondern Feyerlichkeiten vermeſſen, und am Ende der Fundgrube und jedem Maaße, (wobey dem Lehnträger ein Stück, ſo weit er rücklings ſpringen kann, zugegeben wird) Lochſteine eingeſetzt werden. Es erlanget die vermeſſene Zeche, wenn damit richtig verfahren iſt, ein unwiderſprechliches Recht.

Erbbereitungsbuch, die Akten, darinn die Nachrichten von dem gehaltenen Erbbereiten eingetragen werden.

Erbbereitungsgebühren, ſind Gebühren, die für das Erbbereiten abgetragen werden müſſen. Sie ſind nicht überall gleich. In den freybergiſchen Bergwerken wurde z. B. nach dem alten marggräflichen Bergrecht, ein Eimer Wein gegeben, ſo man nachher auf Geld geſetzt hat. Es wird ſolches Geld auf einem neuen Arſchleder, ſogleich nach geendigtem Vermeſſen, aufgezählet, und ſo dann das Leder unter die Bergleute geworfen und dem gelaſſen, der es davon träget.

Erbbereitungslochſtein, ſ. Lochſtein.

Erbbereitungsſprung, wird zu Ende des vermeſſenen Feldes, ja jedes Maaßes, dem Lehnträger oder Schichtmeiſter rückwärts zu thun erlaubt, und ſoviel, als er austräget, dem vermeſſenen Felde zugegeben, wonach der letzte Lochſtein geſetzt wird. (ſ. Erbbereiten)

Erbbereitungswürdig, ſ. Erbwürdig.

Erbeißen, wenn ein Bergmann im harten Geſtein mit der Arbeit nicht fortkommen kann, ſo ſagt man, das Geſtein erbeißt ihn.

Erben, Kure, nach gemeinem Erbgangsrecht erhalten. Diejenigen, denen Kure durch Erbſchaft zufallen, müſſen ſich in Kurſachſen ſolche zugefallene Kure, wenn die Erben inländiſch ſind, binnen einem halben Jahre, die Ausländiſchen aber binnen einem Jahre beym Gegenbuch zugewähren laſſen.

Erbfeld, (Bergwerk) wird demjenigen frey gebauet, auf deſſen Grund und Boden das Bergwerk liegt, weil er Halden ꝛc. dulden muß.

Erbfluß ſoviel, als Hauptfluß. Iſt ein Fluß, welcher zwey Berge von einander ſcheidet, und beſtändig Waſſer hat. Ein ſolcher Fluß ſcheidet auch den Gang und machet den Theil des Ganges, welcher über den Fluß hinüber ſetzet, zum Gegentrum, daß das Feld, ſo auf einer Seite belehnt iſt, in der Mitte des Fluſſes aufhöret, und allda das Gegentrum angehet.

Erbgerechtigkeit eines Stollns, beruhet darauf, daß er zehn Lachter und eine Spanne unter dem Raſen einkomt. Hiedurch erlanget er die Stollngerechtigkeit, daß er den Stollnhieb (ſ. dieſen) nehmen kann, und die vorliegende Gebäude, die er löſet, ſo lange er noch nicht darinn gelanget, das halbe Neuntel, wenn er aber unter ihre Anbrüche mit dem Ort komt, das volle Neuntel, auch noch den vierten Pfennig der Koſten, und nach Gelegenheit überdem noch eine Steuer geben müſſe. Dieſes genießet er ſo lange, bis er durch einen tiefern Stolln enterbet (ſ. dieß) wird.

Erbhäuer, derjenige Berghauer bey einigen Bergwerken, beſonders nach der freybergſchen Verfaſſung, welcher einige Jahre als Lehrhäuer und 3 Jahre als Häuer um 1 Thaler wöchentlichen Lohn gearbeitet, hernach aber ſeine Häuerſchicht verfahren hat. Wenn ſolcher tüchtig gefunden iſt, wird ihm das volle Häuerlohn zu 1 Thlr. 3 Gr. zuerkannt.

Erbkux, ein Kux, der von der Gewerkſchaft dem Grundherrn, auf deſſen Grundſtücken der Hauptſchacht geſunken iſt, vorbehalten und frey verbauet werden muß. Nach ſächſiſchen Bergrechten ſtehet dem Grundherrn frey, entweder mit dem Erbkux zufrieden zu ſeyn, oder 4 Kuxe anzunehmen, und mit zu verbauen. Dieſer Kux kann nicht verkaufet werden.

Erblich vermeſſen, ſ. Erbbereiten.

Digitized by Google

Erbrechen, (Bergwerk) einen Gang bey dem Bergbau erlangen, den man vorher nicht gehabt hat.

Erbſchacht, Hauptſchacht, wird bey einem Bergwerksgebäude der Haupt- und tiefſte Schacht genennt.

Erbſchnur, (Bergbau) eine grüne ſeidene Schnur, womit bey Erbvermeſſungen gemeſſen wird.

Erbſen, (Landwirthſchaft) eine Hülſenfrucht, die im Frühling, und in manchen Gegenden auf ungemiſteten Brachacker geſäet wird, den man nur einmal pflüget. Man hat der guten Erbſen verſchiedene Arten, vornämlich aber theilen ſie ſich in Garten- und Felderbſen ab. Die erſten führen auch den Namen der Stappel- und Zuckererbſen. Unter den Felderbſen befinden ſich ſelbſt unter den guten Arten oft grüne und bräunliche, und unter den ſchlechten ſchwarze Erbſen, die von den Nebenſchößlingen entſtehen, wenn ſolche nicht die gehörige Reife erlangt haben, und früher, als es ſeyn ſollte, abgemehet werden. Nach der Ausſaat wird die Erbſe entweder untergeegget, oder auch untergepflüget, und im erſten Fall muß man die Ausſaat etwas ſtark auswerfen, weil bey dem Untereggen doch nicht alles untergeeget, und vieles von den Vögeln und Tauben gefreſſen wird. Auch quellen öfters die Erbſen bey naſſer Witterung aus, und werden leicht von den Vögeln heraus gezogen. Daher iſt es gut, wenn der Same nach Verhaltniß dick ausgeſtreuet wird. Wenn man bey trocknem Boden einen Gang ausſäet und unterpflüget, und den andern Gang unteregget, ſo wird mehr Same bedeckt; iſt aber der Acker nicht zu fett, ſo pflüget man beyde Würfe unter, wodurch die Ausſaat mehr bedeckt wird, daher auch das Unterpflügen am rathſamſten iſt. Die Erbſe gedeihet am beſten im Lehmboden, und Erbſen, die im ſtrengen Lehm wachſen, kochen vorzüglich gut. Im Sande gerathen ſie nicht, und im ſchwarzen Boden geben ſie viel Stroh; aber wenig und dickhülſige Körner.

Erbſenſieb, ſ. **Erbsſieb**. (Landwirthſchaft)

Erbſenſtein, Erbsſtein, eine Art des Tropfſteins, darinnen Kugeln von blättrigen oder mürben Gewebe, von der Größe und Farbe der Erbſen liegen, wovon der Stein auch den Namen erhalten. Man findet dergleichen im Karlsbade.

Erbskette, (Nadler) eine Drahtkette, deren Glieder oder Gelenke rund ſind. Man windet den Draht um eine Spindel, die ſo dick iſt, als die Glieder groß werden ſollen, ſchneidet drey oder vier Gewinde von der Umwindung ab, ſchiebt das zweyte Gelenke zwiſchen die Gänge des erſten Gelenks ꝛc. hinein, drehet die Spindel wieder, ziehet ſie ab, und fähret ſo weiter fort. Es giebt aber auch ſilberne und vergoldete oder goldene Erbsketten, ſo ein Halsſchmuck der Frauenzimmer ſind, und von Goldſchmieden verfertiget werden. Sie ſind zwar nach der vorigen Beſchreibung geſchlungen, aber aus geplätteten oder platten Draht, da im Gegentheil die ſogenannten Panzerketten, gleichfalls ein Halsſchmuck der Frauenzimmer, aus runden Draht beſtehen. (ſ. Panzerketten)

Erbsſieb, Erbſenſieb, ein Sieb mit ziemlich großen Löchern, durch welches man die Erbſen nach dem Werfen völlig rein ſiebet, wenn noch viel kleine unbrauchbare Körner darinn ſind.

Erbsſtein, ſ. **Erbſenſtein**.

Erbſtolln, (Bergwerk) ein Stolln, der der Erbgerechtigkeit fähig iſt, indem er wenigſtens zehn Lachter und einen Gräpel oder eine Spanne unter dem Raſen beym Fundſchacht einkömt.

Erbſtollngerechtigkeit, ſ. **Erbgerechtigkeit eines Stollns**.

Erbſtollns Vierung, eigentlich hat der Stolln, wenn er nicht auf einen Gang getrieben wird, keine Vierung, (ſ. dieſes) wenn er aber auf einen Gang getrieben wird, hat er die Vierung in Anſehung ſeines Stollnganges, wie ein anderer Gang.

Erbſtufe, iſt ein von dem Markſcheider in dem Geſtein eingehauenes Zeichen, wenn er die Ortung in der Grube gefället, woraus man ſehen kann, bey welchem Punkt die über Tage vermeſſene und mit Lochſtein bemerkte Fundgrube ausgehet oder ſich endiget. Es iſt alſo ein Grenzzeichen.

Erbſtuffe fortbringen, (Bergwerk) den Punkt der eingehauenen Erbſtufe in mehrerer Teuſe durch ein Zeichen anmerken. Man ſagt auch **die Stufe in die Grube fällen**.

Erbteufe, (Bergwerk) das Maas, welches zwiſchen dem Raſen der Grube und der Waſſerſeige des Stollns, ingleichen einem höheren und tiefern Stolln erfordert wird. In Anſehung einer Grube muß es wenigſtens 10 Lachter und einen Gräpel oder eine Spanne mit der Waſſerſeige des Stollns unter dem Raſen einkommen. In Anſehung eines höhern Stollns muß der tiefere, wenn er jenem die Erbſtollnsgerechtigkeit benehmen will, in ſtücklichen oder gäh anſteigenden Gebirgen ſieben Lachter, und in ſänftigen drey und ein halbes Lachter mit ſeiner Waſſerſeige unter der Waſſerſeige des obern Stollns einbringen.

Erbtheil, iſt der Antheil, welcher dem Grundherrn an einer auf ſeinem Grund und Boden angefangenen Zeche, wo der Hauptſchacht lieget, vorbehalten wird, und beſtehet entweder in 4 Kuxen, die er vom Anfang verzubußen muß, oder in einem Kux, welcher ihm ohne Zubuße frey verbauet, und der wieder erſtattete Verlag und Ausbeute davon gegeben wird. (ſ. Erbkux)

Erbtiefſtes, (Bergwerk) das Haupttiefſte oder der tiefſte Ort, das tiefſte Geſenk einer Grube unter der Stollnteufe.

Erbügen, verbügen, (Schlächter) ein Schwein nach dem Bug zu ſtechen, wodurch das Geblüt zurück gehalten, und das Fleiſch verdorben wird.

Erbwürdig, Erbbereitungswürdig, iſt eine Zeche, wenn ſie Ausbeute giebt, und ſowohl in der Fürſte, als auf der Sole noch Anbrüche von Erz anſtehen hat. Sie verdient es alſo, vermeſſen und dem Gewerke erblich zugetheilt zu werden.

Erdäpfel, ſ. **Ertoffeln**.

Erdback, Thonback, Kleback, (Zuckerſiederey) ein großer und ſtarker hölzerner Kaſten oder Trog, worinn der Thon,

Digitized by Google

Thon zum Decken des Zuckers (ſ. dieſes) mit Waſſer eingeweicht wird.

Erdbänke, Sandbänke, (Artillerie) leinene mit Erde oder Sand angefüllte Säcke, woraus man in der Eil eine Bruſtwehre oder Schießſcharten vor den Kanonen machen kann.

Erdbeſchreibung, unterirdiſche, (Bergbau) ſ. **Unterirdiſche Erdbeſchreibung.**

Erdbirnen, ſ. **Ertoffeln.**

Erdbogen, (Baukunſt) Schwibbogen in Grundmauern, welche zur Erſparung der Baumaterialien errichtet werden, die ſich aber auf ihren Widerlagen ſicher gründen müſſen. Die Erdbogen werden in der Erde verſteckt, denn wenn ſie ſichtbar wären, würde eine mit Erdbogen verſehene Grundmauer einer ſteinernen Brückenmauer gleichen, ſo auf Pfeilern ſteht.

Erdbohrer, engliſcher Bergbohrer, (Landwirthſchaft) ein Bohrer, der aus einigen Theilen zuſammengeſetzt wird, und der dazu dienet, den Acker auf etliche Klaftern tief zu unterſuchen. Der ganze Bohrer beſteht aus dem obern, mittlern und untern Theil. Zu dem obern Theil gehörrn zwey Stücken. Das eine iſt ein Stück Eiſen, welches auf dem einen Ende einen krummen Haken hat, auf dem andern aber rund iſt, und auf ſeiner Grundfläche ein Loch mit einer Schraubenmutter hat. Das eigentliche Hauptſtück beſteht aus einer ebenen Stange, 1 Faden lang von gleicher Dicke, nämlich $\frac{3}{4}$ Zoll ins Gevierte, nur mit dem Unterſchied, daß zu oberſt ein ſtarkes Oehr iſt, wodurch ein ſtarkes hölzernes, 2 Ellen langes, Heft geſteckt wird. Ohngefähr einen Fuß, oder etwas weiter von dem Oehr werden 2 vierkantige Ringe angeſchweißt, um im Nothfall ein Seil daran ſchlagen zu können, und da dieſe Ringe 2 Zoll weit auseinander ſtehen, ſo dienen ſie vornämlich auch dazu, daß ein geſpaltener eiſerner Hebebaum dazwiſchen eingeſetzt werden kann, um mit ſolchem den Bohrer aus dem Bohrloch heben zu können. Zu Ende dieſes Kopfſtücks iſt eine $1\frac{1}{2}$ Zoll lange Stange für die Schraubenmutter, die $\frac{1}{2}$ Zoll im Durchſchnitt hat. Hierbey iſt anzumerken, daß keine Schraubenmutter an dieſem ganzen Erdbohrer mehr, als höchſtens 5 Umgänge, haben muß, weil ſich die Schraube, wenn ſie zu lang wäre, biegen würde. Auch müſſen alle Schrauben gleich ſtark ſeyn, ſo daß bey allen vorfallenden Arbeiten alle Schrauben und Schraubenmuttern ſich gut in einander paſſen. Ueberdem müſſen die Schrauben gute Gänge haben, damit ſie die Gewalt ausſtehen, die ſie aushalten müſſen. Der mittlere Theil des Bohrers iſt 3 Fuß lang, und beſteht aus einem $\frac{3}{4}$ Zoll dicken vierkantigen Eiſen, welches nach beyden Enden zu an Dicke bis auf $1\frac{1}{2}$ Zoll zunimt. An dem einen Ende hat er eine Schraube, und auf der Grundfläche des andern Endes eine Schraubenmutter. Zur Förderung der Arbeit hat man auch etliche kürzere Mittelſtücke, um ſolche anſtecken zu können. Der untere oder eingeſchnittene Theil, oder der eigentliche Bohrer, iſt von verſchiedener Art, nachdem es die verſchiedenen Erdarten und Steinlagen erfordern. Daher kann man der verſchiedenen Geſtalt nach wol ſechſerley zählen, die aber alle darauf hinauslaufen, daß ſie auf dem einen Ende eine Schraube haben, womit ſie in die Mittelſtücke eingeſchraubt werden können. Sie ſind bis 2 Zoll im Durchſchnitt, auch größer, haben zum Theil Löffel mit gewundenen ſchneidenden Spitzen, zum Theil ſind ſie auch ganz rund mit ſchmalen Oeffnungen der Länge nach verſehen. Einige ſind auch nur kurz, nehmen aber an Dicke auswärts zu, ſo daß ſie oben gegen die Schraube 4 Zoll ins Geviert dick ſind. Ihre Schneide muß gut verſtählt ſeyn, weil ſie auf Schiefer- und Steinlagen gebraucht werden. Einige haben auch unten Spitzen, und die Stange des Bohrers iſt an beyden Enden dicker, als in der Mitte. Man gebraucht dieſe auf veſtem Geſteine. Da dieſer Bohrer aber nicht hohl iſt, und folglich keine Erde mit heraus bringen kann, ſo bedienet man ſich noch eines andern Bohrers, um das Bohrmehl, das jener in dem ſteinigten Acker gemacht hat, herauszuhohlen. Dieſer letzte Bohrer iſt mit der erſten Gattung in ſo weit einerley, nur daß er nicht unterwärts eine Oeffnung hat, ſondern zwar hohl, aber an der Seite nur geſpalten iſt, um das Bohrmehl in ſeine Höhlung zu fördern, daß es nicht herausfalle. Hiedurch wird das Bohrmehl nicht allein aus der Bohrhöhle völlig herausgeſchafft, ſondern man kann auch aus demſelben erſehen, von welcher Art und Beſchaffenheit die Gebirge und Lagen ſind, in welchen man arbeitet, und welche Arten von Stein es ſind, worinn man gräbet. Die letzte Art Bohrer iſt dem vorhergehenden ſo weit in allem gleich, außer daß er ſchon 8 Zoll von ſeinem untern Ende zugeſchloſſen iſt, damit, wenn etwa viel Waſſer in die Bohrhöhle fließen ſollte, man mit dieſem Bohrer das Bohrmehl wie mit einem Löffel herausheben könne. Will man nun mit dieſem Bohrer in die Erde dringen, um die mancherley Erdarten zu unterſuchen, ſo leget man an dem Ort, wo man zu bohren gedenket, eine Bohrlade (ſ. dieſe) an. Sodann nimt ein Mann das Kopfſtück mit dem Ringe, und ſchraubet einen Spitzbohrer oder andern Bohrer an daſſelbe, ſetzt den Bohrer in das Loch der Bohrlade, und drehet an dem in den Ringen des Hauptſtücks befindlichen Hebel ſolches um. Alle Umdrehungen und Wendungen des Bohrers müſſen, ſo lange dieſelbe unten in dem Bohrloch iſt, am Tage geſchehen, weil ſonſt leichtlich die Schrauben nachlaſſen konnten. Sieht man den eigentlichen Bohrer nicht mehr, ſo muß man ſolchen herausheben, und das Eiſen reinigen, und ſo fähret man ferner fort. Wird das Kopfſtück des Bohrers zu kurz, ſo ſetzt man ein oder mehrere Mittelſtücke an, und alsdenn müſſen auch mehr Perſonen zum Umdrehen Hand anlegen. Denn je tiefer der Bohrer hinein geht, je ſchwerer wird die Arbeit. Iſt es harter Stein, oder man merket, daß das Bohrloch trocken wird, ſo gießt man ein wenig Waſſer herunter, und der Stein läßt ſich alsdenn beſſer bohren, das Eiſen wird auch dadurch abgekühlet. Auch muß der Bohrer fleißig heraus gehoben werden, und man bedienet ſich, nachdem bey jeder Erdlage die Erdart hart iſt, dieſes oder jenes Bohrers. Je mehr die Bohrſtange an Länge durch die nach und nach angeſetzten Mittelſtücke zunimt, deſto ſchwerer wird das

Digitized by Google

Bohren, Herausheben, und Einlaſſen der Bohrer. Deswegen muß man darauf bedacht ſeyn, ſich dieſe Laſt zu erleichtern, und man bedienet ſich hiezu eines Hebegerüſtes, (ſ. Hebegerüſt) womit man den langen Bohrer ſowohl heraufziehen, als auch niederlaſſen kann. Vermöge der Hebeſtange des Gerüſtes, welche vorne eine 6 Zoll lange Gabel hat, mit welcher ſie zwiſchen die obengedachten beyden vierkantigen Ringe des Hauptſtücks am Bohrer faſſet, kann man den Bohrer aus dem Bohrloch heben, und auch wieder niederſtoßen. Vorn ſind in den beyden Enden der Gabel Löcher, wodurch ein Bolzen geſteckt werden kann, damit die Gabel das Hauptſtück halte. Die Stange, welche 10 Fuß lang iſt, ruhet auf einem oder dem andern Bolzen des Hebegerüſtes, (ſ. dieſes) ſo daß die Stange auf dieſem Bolzen niedergedruckt werden kann, um ſolchergeſtalt mit der Gabel den Bohrer an dem Hauptſtück um ½ Elle in die Höhe zu heben und niederzuſtoßen. Dieſes geſchieht jederzeit, ſobald die andere Perſon an dem Hebel den Bohrer um ½ herum gedrehet hat. Denn das Hauptſtück des Bohrers hat in der Gabel der Hebeſtange noch ſoviel Platz, daß es herum gedrehet werden kann, und die Gabel hindert hierinn auf keine Weiſe. Auf dieſe Art wird das Bohren, Herausheben und Räumen fortgeſetzt, bis Menſchenhände unmittelbar ſolches nicht mehr verrichten können. Alsdenn bedient man ſich eines andern Hebegerüſtes, (ſ. dieſes) wodurch man den Bohrer, der durch die verſchiedentlich angeſetzten Mittelſtücke zehn auch mehr Faden lang geworden iſt, herausziehen kann. Dieſes geſchieht vermittelſt eines an dem Hebegerüſt angebrachten Haſpels mit einem Tau, und oben in der Spitze des Hebegerüſtes iſt eine Scheibe oder Rolle, worüber das Tau geht. Der Bohrer erhält aber auch nun, anſtatt des gewöhnlichen Hauptſtücks, das erſte oben gedachte Hauptſtück mit dem Haken. Hieran wird das Tau des Haſpels mit ſeinem Ringe angehangen, und die Mittelſtücke werden hier nun eben ſo in das Bruſtſtück eingeſchraubet, als wie zuerſt. Man windet alſo den Bohrer vermöge dieſes Haſpels aus dem Bohrloch, ſo hoch, als es die Höhe der hangenden Scheibe im Gerüſte erlaubt. Alsdenn bleibt ein Arbeitsmann bey dem Haſpel, den er anhält, der andere aber beveſtiget die Schere (ſ. dieſe) mit ihren Armen unter der Falze des unterſten Mittelſtücks. Auf dieſer Schere ruhet alsdenn der ganze Bohrer, und er wird, ſo weit er über der Schere in die Höhe gewunden iſt, mit zwey Schlüſſeln (ſ. dieſe) abgeſchraubet, ſo wie auch die Stücke auseinander geſchraubet werden, oder ſie bleiben auch auf der Erde liegen, bis man ſie weiter gebraucht. Der Hakenkopf dagegen wird wieder auf des Bohrers Länge, welche unterdeſſen auf der Schere in dem Bohrloche ruhete, aufgeſchraubet. Die Schere wird alsdenn weggenommen, und der Arbeiter geht wieder zu ſeinem Gehülfen an den Haſpel, und hilft dieſem wieder eine Länge aufwinden, womit auf vorher angeführte Weiſe ferner fortgefahren wird, bis der ganze Bohrer aufgewunden iſt. Wenn die letzte Länge des Bohrers zum Vorſchein komt, wird das unterſte Stück oder der eigentliche Bohrer abgeſchraubet, gereiniget, oder auch mit einem andern Unterſtück verwechſelt, ſo wie es die Erdlage erfordert. Wenn denn nun der Bohrer wieder in das Bohrloch niedergeſenkt werden ſoll, wird er an dem Tau hangend in das Bohrloch niedergelaſſen, bis deſſen unterſtes Mittelſtück gegen die Bohrlade komt, da alsdenn die Schere unter die Falze geſetzet, eine andere Länge aufgezogen und angeſchraubet, und alſo damit fortgefahren wird, bis der Bohrer den Grund erreichet hat. Alsdenn wird mit dem Hebel der Bohrer, wie oben geſagt iſt, umgedrehet, und es wird gebohret. So verfähret man wechſelsweiſe mit dem Bohren, Heraufwinden und Reinigen. Dieſe beſchriebene Art mit dem Erdbohrer zu bohren, bedient man ſich beſonders, Steinkolen 40, 50 auch mehr Ellen tief zu ſuchen. Sie ſind ſchwer und koſtbar, weil, um ſie herumzudrehen und zu treiben, 5 bis 6 Männer erfordert werden. Es giebt aber auch noch eine kleinere für den Landmann nützliche Art, wodurch er beſonders die Beſchaffenheit der Erdarten, die ſich unter ſeinem Acker oder Feldern befinden, erforſchen kann. Dieſe Erdbohrer ſind ſelten länger als 6 bis 8 Ellen, und ſie beſtehen, wie die großen, aus verſchiedenen einzelnen Stücken, die zuſammengeſchraubet werden. Man verlängert ſie gleichfalls durch ein Mittelſtück, ſo wie jene. Ein ſolcher Erdbohrer iſt von ſehr großem Nutzen. Denn in einer Länge von 7 bis 8 Ellen wiegt er nur ohngefähr 30 Pfund, und es kann ihn eine Perſon füglich herumdrehen. Man kann alſo dadurch in einer Stunde einen Acker 7 bis 8 Ellen tief unterſuchen laſſen, welches kaum 10 Perſonen in einem Tage mit dem Spaten bewerkſtelligen würden. Ein Landmann kann ihn auf vielerley Art gebrauchen, als: 1) Sich dadurch von dem innern Gehalt und der eigentlichen Beſchaffenheit des Erdreichs auf ſeinem Gute zu verſichern, auf welche Art ihm am beſten zu helfen iſt. Z. B. Wenn ſein Feld oben aus Sande beſteht, Thon zu deſſen Verbeſſerung zu finden, und umgekehrt, wenn es aus Thon beſteht, Sand aufzuſuchen, u. ſ. w. 2) Bey Gebäuden iſt es nöthig, mit dieſem Erdbohrer zu unterſuchen, ob der Grund, auf welchen das Haus zu ſtehen kommen ſoll, auch veſt genug iſt. 3) Läßt ſich derſelbe zur Aufſuchung der Brunnen gut gebrauchen, und überhaupt alle Erdarten damit aufzuſuchen. (ſ. D. K. Oek. Enc. Th. 6. Fig. 196. 197 und 198.)

Erdbrand, Erzeeſen, (Bergwerk) eine Druſe oder Höhle, worinn das Erz verwittert, daß ſie ausſieht, als wenn ſie ausgebrannt und berußet wäre. Auch wenn Steinkolen ſich in den Flötzen entzünden.

Erddohnen, (Vogelfänger) ſind Laufſchlingen, welche ſowohl in den **Vogelſchneiden,** als auch ſonſt auf alten Steigen nach Schnepfen, Krammetsvögeln u. dgl. geſtellet werden.

Erde, ein trockenes, feines, zartes, lockeres und unſchmackhaftes Mineral, deſſen Theile wenig oder gar nicht zuſammenhangen. In den Werkſtätten werden die Erdarten mannigfaltig gebraucht, ſonderlich die thon- glas- und kalkartigen, wo ſie theils Beſtandtheile der Waaren ſind,

z. B.

Digitized by Google

z. B. der Thon zum irdenen Geſchirr, theils zur Verſchönerung u. dgl. gebraucht werden, z. B. Tripel zum Polieren, die Farbenerde in der Malerey u. ſ. w.

Erde, gare, (Köler) eine bereits zum Meiler gebrauchte Lehmerde, die zur Bedeckung eines neuen Meilers mit friſcher Erde vermiſcht wird.

Erden und Steine, gips- und glasartige, zu probiren. (Scheidekunſt) Man bringt Erde und Steine in ein ſehr ſtarkes Feuer. Sind ſie im Feuer nicht härter, ſondern lockerer, und zerfallen in ein Pulver, das in der Luft, mit Waſſer angefeuchtet, wieder hart wird; ſo ſind ſie gipsartig. Werden ſie aber nach dem Erkalten lockerer, und zerfallen nicht in ein Pulver, ſondern verſchlacken wie ein Glas, ſo ſind ſie glasartig.

Erden und Steine, kalkartige, zu probiren. (Probirkunſt) Die leichteſte Probe iſt, daß man hierauf eine Säure gießt. Brauſet die Erde und der Stein hiemit auf, ſo iſt er kalkartig. Man kann aber auch dagegen die Erd- oder Steinart im ſtarken Feuer brennen, und hiebey bemerken, ob ſie hiedurch leicht und mürbe wird, in der Luft zerfällt, im Waſſer aber ſich aufblähet und erhitzet. Alles dieſes ſind Kennzeichen, daß die Erd- oder Steinart kalkartig iſt.

Erden und Steine, thonartige, zu probiren. (Scheidekunſt) Zu dieſem Ende reibet man eins oder das andere zu einem Pulver, und macht es mit Waſſer zu einem Teig. Alsdenn trocknet man dieſen, brennet ſolchen einige Stunden in einem ſehr ſtarken Feuer, und läßt es erkalten. Iſt die Erde thonartig, ſo wird ſie hart werden.

Erdfahl, (Färber) eine fahle Farbe, die ins gräuliche fällt, und der Farbe der Erde gleich komt. Man färbt ſie mit welſchen Nüſſen, Nußbaumwurzeln, Erlenrinden, Sandelholz, Sumach und auch Ruß. Am liebſten bedienet man ſich aber der Nußſchalen, weil dieſe Farbe veſt, und die Wolle gelinder und leichter wird. Die Schalen der Nüſſe werden, wenn die Nüſſe völlig reif ſind, in Waſſer geſchüttet, ſo daß ſie wohl durchnetzet werden. In dieſem Zuſtande läßt man ſie bis das folgende Jahr ſtehen. Wenn man nun färben will, füllet man einen Keſſel zur Hälfte mit Waſſer an, und thut nach der Menge des Zeuges, den man färben will, und der mehr oder wenigern dunkeln Farbe, die er erhalten ſoll, mehr oder weniger Nußſchalen hinein. Man läßt die Farbe in dem Keſſel kochen, und eine Viertelſtunde nach dem Aufkochen bringt man die Zeuge hinein, die man vorher aber in warmes Waſſer ſteckt. Man wendet ſie wohl um, ſo lange bis ſie die verlangte Probe der Farbe haben, läſtet ſie (ſ. dieſes) öfters bey dem Färben, um die Farbe abzukühlen, und ſie veſter zu machen. Nachher wird der Zeug oder die Wolle gut geſpület.

Erdfall, (Baukunſt) das Einſinken der Erde oder der Mauern, wenn man zu weit in den Grund gräbt. Dieſes zu hindern, muß man in der ausgehöhlten Erde ſtarke Strebepfeiler, auch ſenkrecht übereinander ſtehende Pfoſten ſetzen. Man verſteht auch dadurch, wenn etwas durch ſein eigenes Gewicht, und aus Ermangelung genugſamer Verbindung und Unterſtützung einfällt, wie ſolches bey Veſtungswerken, deren Wälle aus einer ſandigen Erde beſtehen, oft geſchieht.

Erdfang, (Winzer) gegrabene Gruben längſt den Wegen und Pfaden, die in und unter dem Weinberge ſind, deren Länge von 8 bis 10, und die Weite und Tiefe von 2 bis 3 Schuh iſt, damit, wenn die Regengüſſe die Erde von den Bergen abſpühlen, ſich ein großer Theil derſelben in ſolchen Gruben ſetzet, die alsdenn wieder an den erforderlichen Platz getragen werden kann.

Erdfang, ſ. Anhägerung.

Erdfarbe, (Lohgerber) diejenige Treibfarbe, womit das Schmalleder (ſ. dieſes) getrieben wird. Einige brühen die eichene Lohe mit heißem Waſſer ab, und gießen Waſſer und Lohe in ein Farbenfaß oder Farbenkaſten, und füllen hierauf das Gefäß mit etwas ſaurer Brühe an. (ſ. ſaure Brühe.) Andere Gerber gießen erſt ſaure Brühe in das Farbenfaß, und ſetzen hierauf bloß eichene Lohe und kaltes Waſſer hinzu. Im Winter erwärmen ſie das Waſſer ganz mäßig. In dieſer Farbe, ſie mag kalt oder warm ſeyn, wird das Leder getrieben. (ſ. Schmalleder.)

Erdfarben, (Maler) ſind alle diejenigen Farben, welche entweder als eine wirkliche Erde gefunden, oder ſolche, die durch das Brennen in eine gefärbte Erde verwandelt werden. Zu der erſten Gattung gehöret vornämlich die Kreide, gelbe Erde, Ocher, hellgrüne Erde, Bergblau, Umbra, köllniſche Erde. Zur andern Gattung gehören diejenigen Farben, die aus Steinen entſtehen, welche durch das Brennen in eine gute Farbe verwandelt werden. Hiezu gehören mancherley Galmeyſteine, brauner Eiſenſtein, und die eiſenſchüſſigen Steine überhaupt, welche öfters ſchöne Farben geben. Z. B. Der böhmiſche Galmey von Tzſcheeren, der wie ein gelbbrauner Lehm ausſieht, giebt eine ſchöne hochrothe Farbe, polniſcher gelber Galmey eine Iſabellenfarbe, Umbra von Berggießhübel eine hohe Zimmetfarbe, Zinnoberletten von Slane eine Roſenfarbe, Braunſtein aber bleibt unverändert, und alſo eine ſchwarze Farbe. Alle Erdfarben können zu jeder Malerey gebraucht werden, als Oel- Fresco- und Miniaturmalerey, ſo wie auch bey dem Staffirmalen alle Erdfarben brauchbar ſind. Diejenigen Erdarten, welche ſich glasartig ſchmelzen laſſen, werden auch zu Emailfarben, oder überhaupt zur Feuermalerey gebraucht.

Erdfarben, ſ. Färbererde.

Erdfaß, (Luſtfeuerwerk) ein Gefäß, welches von dem Bienenſchwarme (ſ. dieſen) nur durch ſeine äußere Geſtalt und ſeinen Stand unterſchieden iſt. Denn es iſt eine Art von hölzernen Tonnen, welche in die Erde gegraben wird, anſtatt daß der Bienenſchwarm auf einem Stachel ſteht.

Erdfett, Erdharz, fette, harzige Körper, welche von ſich ſelbſt brennen, oder etwas bey ſich haben, das brennet und leicht Flamme fängt, und im Brennen einen ſtarken Geruch nebſt einem erſtickenden Dampfe von ſich giebt. Es iſt von unterſchiedener Farbe und Beſchaffenheit, ſchwarz,

Digitized by Google

ſchwarz, braun, und licht an Farbe, theils flüßig, theils derbe.

Erdflachs, ſ. Amiamienſtein.

Erdflötz, ſ. Erdlage.

Erdgeſchmack, (Winzer) ein Nebengeſchmack des Weins, der von der Natur des Erdreichs, worauf er gewachſen, entſtanden iſt, und vor dem gewöhnlichen Weingeſchmack im Trinken vorſticht.

Erdgeſchoß, Fr. Souterrain, (Baukunſt) das unterſte Geſchoß in einem Gebäude, in welches man gleich durch die Thür hineintritt, ohne erſt eine Treppe zu beſteigen. Man nennt auch wol dasjenige Geſchoß alſo, welches halb in und halb über der Erde iſt, das aber wol mit mehrerm Recht das Kellergeſchoß genennt werden kann, ſo wie es auch wirklich in unſerer Gegend ſo heißt. In Palläſten werden im Erdgeſchoß nie Prachtzimmer angebracht, ſondern im zweyten Geſchoß, und jenes iſt zur Küche, Kellerey ꝛc. beſtimmt.

Erdgrube, (Hoherofen) ein von ſtarken Brettern oder Bohlen zuſammengeſetzter vierkantiger Verſchlag oder Kaſten. Die Umfaſſungsbohlen ſind ohngefähr 2 Fuß hoch, der Boden deſſelben iſt gedielet, und wird mit ſtarken Pfählen, die in die Erde gegraben werden, an dem Boden des Hofes, worinn dieſe Einfaſſung ſteht, beveſtiget. Sie dienet dem Former, der die Gußformen von Thon oder Lehm macht, dieſe Erdarten darinn zu begießen, und mit den Füßen gut durchzukneten, daß die Erde eine durchgängig gleichmäßig bearbeitete Maſſe oder Teig wird. (ſ. Formen.)

Erdgrün, (Maler) iſt eine mattgrüne ſteinigte Erde. Die Maler gebrauchen ſie bey Gerandern, in den Geſichtern, Landſchaften, und zu dem Baumlaube. Wenn man ſie brennt, ſo wird es eine grünbraune Farbe.

Erdgründe, Fr. Terrein, (Kupferſtecher, Maler) wird von einem jeden Erdwerk oder Erdſtücke genommen, das von einem andern unterſchieden, und wenig beladen iſt, auf welchem nämlich weder Strauchwerk, noch Bäume, noch Berge ſind. Weil die Erdgründe durch ihre Anordnung zur Perſpektive einer Landſchaft viel beytragen, ſo muß man in ſelbigen das Verſchleßen der Farben, ſo wie bey den Gegenſtänden, nach dem Grade ihrer Entfernung von dem Auge beobachten. Allein es iſt eben nicht nöthig, daß man ſie immer lichter halte, je mehr ſie ſich entfernen, weil ein jeder Plan den andern auf ihn folgenden zurückweichend machen ſoll, ſo daß die dunkeln von den hellen, und die hellen von den dunkeln vertrieben werden. Hierinn muß man ſowohl als überhaupt der Natur folgen. Von dem Kupferſtecher müſſen überhaupt Mauerwerke, Stämme und Landſchaften auf eine ſehr höckerige Art geſtochen werden. Hierinn kann man gar wohl die eckigen und rautenförmigen Spitzen gebrauchen. Die Erdgründe können durch kleine, kurze und rautenförmige Striche geſtochen werden, damit ſich die Ritzen ihrer Winkel wild darſtellen, und mit allen Arten von Freyheiten hier ſehr wohl angebracht werden.

Erdgut, (Tobakſpinner) die mittelſte Sorte des holländiſchen Blattobaks, der in dem Hanauiſchen gebauet wird, und dieſen Namen von dem Boden hat, worauf er wächſet, zum Unterſchiede von dem Sandgut und Beſtgut.

Erdharz, ſ. Erdfett.

Erdhaue, Spitzhaue, Fr. Teulle de Sauge, (Kriegsbaukunſt) eine runde, vorn zugeſpitzte und gekrümmte Haue. Die Minirer gebrauchen ſie beſonders in lehmigen Grunde, wenn ſie ohne Geräuſch arbeiten, und vom Feinde unter der Erde nicht gehöret werden wollen.

Erdkobald, veredelter Kobald, (Bergwerk) derjenige Kobald, der ſich in Geſtalt einer Erde oder eines Kalks zeigt. Er iſt mehrentheils von ſchwarzer oder Pfirſchblütfarbe.

Erdkole, eine mit Harz durchdrungene brennbare Erde, welche gleich der Erden nur einen lockern Zuſammenhang hat. Naß iſt ſolche ſchwarzbraun, und läßt ſich gleich andern Erden zuſammenballen, auch zu Ziegeln oder Kuchen ſtreichen, trocken aber iſt ſie blaßbraun. Viele wollen die Erdkole mit den Steinkolen vermengen, allein ſie iſt ſowohl in Anſehung ihrer Lagerſtelle, indem ſie jederzeit in Lagern, niemals aber in Flötzen liegt, ferner in ihrer Veſtigkeit, und in ihrer Wirkung ſelbſt merklich unterſchieden. Die Erdkole komt auch in Anſehung ihres Zuſammenhanges der Natur der Erde, die Steinkole aber der Natur des Steins am nächſten. Uebrigens ſind die Erdkolen mit eben dem Vortheil wie die Holzkolen, ſowohl in der Haushaltung, als auch mit Holz zum Salzſieden, auch ohne alles Holz zum Kalkbrennen zu gebrauchen. Zu dieſem Behuf werden ſie denn auch in Sachſen, wo ſie an einigen Orten gegraben werden, zu ziegelförmiger Geſtalt gebildet, und hundertweiſe verkaufet.

Erdkugel, Lat. Globus terreſtris, eine von Holz oder Pappe gemachte hohle Kugel von einer beſtimmten Größe, worauf alles bekannte ſichtbare Land und Waſſer auf dem Erdboden im Kleinen verhältnißmäßig an ſeinem Ort vorgeſtellet iſt. Um nun jedem Lande und Gewäſſer richtig ſeinen Ort anzuweiſen, beſchreibt man auf dieſer Erdkugel gewiſſe in Grade abgetheilte Kreiſe, wodurch jedes Land, ja jeder Ort nach ſeiner Länge und Breite ſeinen Platz erhält. Alles dieſes iſt insgemein auf Kupferplatten geſtochen, auf Papier abgedruckt, und dieſes wird ſtreifenweiſe auf die Kugel aufgeklebet, und macht zuſammengeſetzt ein Ganzes aus. Es ſtehen darauf die vornehmſten Namen der Oerter aller vier Theile der Welt, und um die Kugel iſt ein Gradbogen angebracht, wodurch man die Polhöhe, Breite ꝛc. eines jeden Orts beſtimmen kann. Die Kugel ſelbſt ruhet in einem Geſtelle, auf deſſen obern breiten Rande, ſo den Horizont andeutet, die Monate, Jahreszeiten, Längen der Tage und Nächte u. ſ. w. angebracht ſind. Der Nutzen dieſer Erdkugel beſteht darin, daß man die Lage der Länder und Gewäſſer deſto leichter überſehen, die Entlegenheit eines Orts von dem andern genau beſtimmen, die Abwechſelungen der Jahreszeiten, die Länge der Tage und Nächte,

Digitized by Google

Nächte, und alles, was man in der Geographie von der Erde lehret, gleichſam ſpielend einſehen und lernen kann.

Erdkugeln, (Luſtfeuerwerk) eine Art Luſtkugeln, welche mit mancherley Sprühfeuer und Schlägen verſetzt ſind, und wenn ſie angezündet werden, auf der Erde zerſpringen.

Erdlage, **Erdflötz**, **Erdſchicht**, (Bergwerk.) Es iſt bekannt, daß die Erden nicht von einerley Art und Beſchaffenheit bis in die Tiefe der Erde in einer Gegend fortgehen, ſondern ſchicht- oder lagenweiſe auf einander folgen. Bey dem Bergbau findet man dieſe Erdlagen insgemein folgendergeſtalt auf einander: Gartenerde, Sand, Gries, Letten, Lehm, Kalkſtein und andere Mineralien.

Erdloch, (Bienenzucht) gehöret zur Bienenzucht in der Heide. Wenn nämlich das Heidekraut gegen den Herbſt reiche Ausbeute giebt, ſo daß der Bienenkorb einer Vergrößerung bedarf, ſo gräbt man unter dem Korb ein Loch in die Erde, wohin die Biene gleichfalls von dem Korbe aus bauet. Außerhalb der Heide pflegt man dagegen Unterſätze von Strohringen, die 1 Hand breit hoch ſind, unter den Korb zu ſetzen.

Erdmaſt, ſ. Untermaſt.

Erdmeßkunſt, Geometrie, (Maler) iſt der Grund der Perſpektiv, und dienet, die richtigen Verhältniſſe der Figuren zu finden. Allein eine allzugroße gewiſſenhafte Genauigkeit in dieſer Sache, und ein allzugeometriſcher Geiſt kann die Quelle zu großen Fehlern in der Malerey ſeyn. Man muß ſich hüten, keine allzugleichen Umriſſe, keine Parallellinien, und überhaupt nichts anzunehmen, was den geometriſchen Figuren ähnlich iſt, als Vierecke und Dreyecke. Endlich muß man ſich vor aller methodiſchen Anordnung hüten, aus welcher eine unangenehme Symmetrie, und ein langweiliges verdrüßliches und froſtiges Weſen entſteht.

Erdmörſer, ſ. Erdwurf.

Erdöl, ſ. Naphtha.

Erdpech, eine zähe, harzige und brennbare Materie, ſo wie Pech ausſieht, und brennend einen widrigen Geruch hat.

Erdpfriem, ſ. Geniſte.

Erdräumer, (Kriegsbaukunſt) ein Werkzeug der Minirer, die Erde damit wegzuräumen.

Erdröhre. (Brunnenmacher) eine Röhre bey einer Pumpe mit einer Verlegung, die in die Erde verſenkt wird. Man nimt hiezu dünne Kienbäume, die bloß mit dem Schneckenbohrer gebohret werden, weil ſie kein Ventil erhalten. Auch läßt man ſie rund, wie ſie von Natur ſind. Eine ſolche Erdröhre wird durch ein Knie und eine Buchſe (ſ. beydes) mit der Pumpenröhre vereiniget.

Erdſäcke, (Kriegsbaukunſt) Fr. Sac à terre, ſind von groben Zwillig oder auch Leder gemachte Säcke, womit die Erde aus den Minen geſchafft wird, und womit man auch in Eil Bruſtwehren macht, wenn ſie mit Erde angefüllet ſind.

Erdſaft, (Bergwerk) im weitern Verſtande alle aus Oelen, Salzen und Erden erzeugte Körper, da denn die mehreſten Gangarten dazu gehören; im engern Verſtande unreife Mineralien, oder Bergarten.

Erdſchaber, (Kriegsbaukunſt) ein gekrümmtes mit zwey kurzen Stielen verſehenes Werkzeug, deſſen ſich die Minirer bey der Schanzarbeit mit Vortheil bedienen.

Erdſchwarz, Fr. Noir de terre, (Maler) eine Gattung Kolen, welche in der Erde gefunden werden, und deren ſich die Maler, nachdem ſie gut zerrieben ſind, zur Alfrescomalerey bedienen. Man machet auch aus dieſem Erdſchwarz mit Galläpfeln und Vitriol eine Art Tinte zum Schreiben. Desgleichen wird aus dieſem Erdſchwarz mit Silber und Bley eine Maſſe gemacht, welche man zur Ausfüllung der Höhlen oder Lücken bey gegrabenen oder in Kupfer geſtochenen Sachen braucht.

Erdſeife, (Bergwerk) eine ſehr weiße Erde, die von einigen alſo genannt wird, weil ſie wie die ſchönſte Seife zum Waſchen des leinenen Geräthes dienet. Sie wird in Madagaskar gegraben, und heißt in der Landesſprache Tanefuichi.

Erdſtein, Fr. Geode, ein Adlerſtein, der Erde in ſich enthält. (ſ. Adlerſtein.)

Erdſtockley, gegrabenes Ebenholz, ein gegrabener Körper, welcher wie Holz ausſieht, ſchwarz, glänzend und glatt iſt, wie polirtes Horn. Er iſt dem Gagat ähnlich, brennt aber nicht. Man bricht dergleichen bey Hildesheim in der Alaunerde.

Erdtoffeln, ſ. Ertoffeln.

Erdwerke, (Kriegsbaukunſt) alle diejenigen Beveſtigungswerke, welche von Erde aufgeworfen und gemacht werden, im Gegenſatz der von Mauerwerk aufgeführten Werke. Die Holländer erfanden dieſe Werke in ihren Kriegen mit Spanien.

Erdwinde, (Baukunſt) eine große Winde, ſchwere und große Steine damit an Stell und Ort zu bringen. Sie beſteht aus einem Grund- oder Kreuzſtück von ſtarken Bäumen zuſammengeſetzt, deſſen Länge 9 Fuß beträgt. Vorn und hinten bildet es ein Kreuz. Im vorderſten Kreuz, genau in der Mitte, iſt das Zapfenloch zur großen ſenkrechtſtehenden und darinn umlaufenden Walze, und im kleinſten Kreuz auch in der Mitte iſt das Zapfenloch zur Steife. Dieſe Steife iſt nichts anders, als ein gekrümmtes ſtarkes Holz, welches vorn gleichfalls ein Kreuz bildet, ſo mit dem unterſten Kreuz des Grundſtücks parallel und auf Stützen erhaben ſteht, wodurch die große Walze oder Welle ſenkrecht durchgeht. Hinten iſt die Steife, da wo ſie gebogen iſt, mit ihrem Ende, woran ein Zapfen iſt, in einem Loch des kleinen Kreuzes ein Grundſtück beveſtiget, und mit ſtarken eiſernen Bändern verſehen. Die Walze oder Spindel, die oben $1\frac{1}{2}$ Fuß dick iſt, nimt bis nach unten bis auf einen Fuß an Stärke ab. Mit ihrem unterſten Zapfen läuft ſie in dem Zapfenloch des Grundſtücks, und mit dem obern Ende geht ſie durch das Loch der Steife, worinn ſie gleichfalls herumläuft. Oben über der Steife gehen ins Kreuz zwey Hebel oder Hörner durch, die $7\frac{1}{2}$ Fuß lang ſind, an welchen die Walze herumgedrehet wird, und zugleich windet ſich um dieſe das Tau, welches die Steine

Digitized by Google

zieht. Das Grundſtück wird mit ſeinen beyden Kreuzen zwiſchen die in der Erde geſchlagenen Pfähle beveſtiget. Man kann mit dieſer Winde, wenn vier Mann an jeden Hebel geſtellet werden, große Laſten ziehen. (ſ. **Leupolds** Schp. der Hebezeuge T. XX. Fig. I. II. III.)

Erdwinde, (Schiffsbau, Windmüller) eine ſenkrecht ſtehende Winde, die aus einer ſenkrecht großen hölzernen Schraube, durch deren Kopf zwey Löcher durchgebohret ſind, beſteht. Durch den Kopf der Schraube wird eine Stange durchgeſteckt, vermittelſt welcher man die Schraube umdrehen, und auf dieſe das Tau aufwinden kann, womit die Schiffe auf das Land gezogen werden können. Die Schraube ſelbſt ſteckt in einem Galgen, der in einem ſtarken Fußgeſtelle beveſtiget iſt, worauf auch die Schraube mit ihrem unterſten Ende in einer Pfanne läuft. Die Winde wird beym Gebrauch mit Pfählen auf der Erde beveſtiget. Der Windmüller drehet gleichfalls mit dieſer Winde die ſogenannten deutſchen oder Bockmühlen um, wenn er die Flügel nach der Windgegend richtet.

Erdwurf, Erdmörſer, Fr. Caiſſon de Bombes, (Artillerie) iſt ein mit gefüllten Bomben oder Granaten geladenes Faß oder Tonne, ſo nach einem gewiſſen Grade gerichtet in die Erde eingegraben wird, nachdem man unter demſelben ein kleines Faß anſtatt der Kammer angebracht hat, wiewohl man auch dagegen einen hölzernen Mörſer mit einer Kammer, ſo mit Metall oder Bley ausgefuttert iſt, mit mehrerm Vortheil brauchen kann. Die Unterkammer wird mit dem gehörigen Pulver geladen, es wird aber kein Spiegel gebraucht, wol aber ein leichter Deckel, über welchen man viel Mehlpulver ſtreuet, und durch ein auswärtiges Leitfeuer den Wurf beſchleuniget. Man kann daraus viele Steine und Granaten, aber nur einmal werfen, und ſie thun bey Belagerungen im bedeckten Wege ſehr gute Dienſte. Man muß ſie aber nicht näher, als 6 bis 8 Fuß von dem Rande des bedeckten Weges anlegen, damit die daſelbſt ſich befindliche Mannſchaft nicht beſchädiget werde. Der Wurf aus dieſem Erdmörſer heißt Erdwurf im eigentlichen Verſtande.

Ereilen, blenden, (Jäger) wenn der Hirſch mit dem Hinterlauf genau in die Fährte des Vorderlaufs eintrit, ſo das Thier nicht leicht nachmachen kann.

Eremitage, ſ. **Einſiedeley**.

Eretriſche Erde, wird von den Alten angeführt, und iſt eine thonigte Erde, welche der Siegelerde gleichet. Es giebt theils graue, theils weiße. Wenn man ſie auf Kupfer ſtreicht, ſoll ſie einen violetten Strich machen. Sie hat den Namen von **Eretrium**, einer Stadt in **Eubea**, heut zu Tage **Negropont** genannt. Die weiße brauchen die Maler.

Erfinder, Finder, (Bergwerk) derjenige, der zuerſt einen Gang entblößet, welchem auch die Grube verbleibet, obgleich eine ältere Muthung auf den zuvor noch unentblößten Gang liegt. Daher heißt es im Sprichwort bey den Bergleuten: **Der erſte Finder, der erſte Muther.**

Erfinderiſch, Fr. Inventif, heißt eine Perſon, die Kopf und Geſchicklichkeit genug hat, eine neue Sache zu erfinden und zu entwerfen.

Erfindung, iſt das Wichtigſte bey der Malerey und Bildhauerkunſt, wodurch die nöthigen Gegenſtände nebſt der Zuſammenſetzung eines Kunſtwerks durch Kopf, Geſchmack und Nachdenken vorläufig beſtimmt wird. Es gehöret alſo hiezu Kopf und Geſchmack, Gaben der Natur, die ſich nicht jeder geben kann. Daher trifft es ſich, daß ein Künſtler geſchickt nachahmen oder kopiren kann, ſeine eigene Erfindungen aber ſind ſchlecht.

Erfrieren, erſticken, Fr. Se roidir de froid, (Scheidekunſt) geſchieht bey dem Probiren oftmals in dem heißeſten oder größeſten Glühfeuer. Eigentlich rührt es davon her, wenn die Kappellen wegen Mangel der Hitze des Bleys nicht ziehen wollen, und daher nicht gut und gehörig treiben, ſondern gar ſtehen bleiben, und zu treiben aufhören, daß alſo das Bley gerinnet, oder oben eine Haut macht und veſt wird. Dieſe Proben gehen verloren.

Erfriſchen, (Goldſchläger) die Hautformen wieder ſtärken. Wenn nämlich dieſe Formen durch das viele Schlagen matt oder ſchlaff geworden ſind, ſo werden beyde Seiten der Pergamentblätter des Plans (ſ. dieſen) vermittelſt eines Schwamms mit weißem Wein beſtrichen, und jedes Blatt der Hautform wird zwiſchen zwey Blätter der Planblätter geleget. Man läßt die Formblätter 4 Minuten hierinn liegen, und hiedurch erhält die Hautform wieder Stärke. Zu jeder Hautform braucht man ¼ Maaß Wein.

Erfriſchen, (Seidenfärber) die Seide nach der Alaunung klopfen und im Fluß waſchen. (ſ. Alaunung.)

Erfüllen, (Jäger) heißt bey einigen, wenn das Wildpret ſich in dem Geäß ſatt niederlegt, und nicht mehr freſſen mag.

Erfüllung, (Jäger) wenn der Hirſch mit der hintern Schale, doch gerade, und zuweilen wol zwey bis drey Finger breit zurück bleibt. Dieſes hirſchgerechte Zeichen wird gemeiniglich von feiſten und alten Hirſchen gemacht, weil ihnen die Nerven oder Sehnen ſteifer und kürzer werden. Je älter und ſtärker der Hirſch iſt, deſto größer iſt die Erfüllung. Man nennt es auch wol das **Zurückbleiben** oder **Hinterlaſſen**, welcher Ausdruck auch der Sache angemeſſener iſt, als **Erfüllung**.

Erfurtsmalerey, (Porzellanfabrik) in der meißniſchen Porzellanmanufaktur porzellanene Gefäße, die mit Bauern bemalet ſind.

Ergällen, ſ. **Gallen**.

Ergeeſen, ſ. **Erdbrand**.

Ergiebig, wird in Niederdeutſchland vorzüglich von Bergwerken gebraucht, worinn man vieles und reichhaltiges Erz findet.

Erhaben, ſ. **Erhoben**.

Erhabne Arbeit, Fr. ouvrage relevé en boſſe, (Metallarbeiter) diejenige goldene, ſilberne, meſſingene und kupferne Arbeit, worauf Figuren durch Hämmer, Punzen

Digitized by Google

zen und andere Eiſen erhöhet getrieben ſind. (ſ. auch getriebene Arbeit, auch Treiben, desgleichen erhobene Arbeit.)

Erhärtung im Feuer, findet bey ſolchen Körpern ſtatt, deren Theile ihrer Natur nicht im Feuer getrennet oder aufgelöſet werden können.

Er hat mir eins verſetzet, (Bergwerk) ſoviel, als wenn man ſagt, er hat mich ſtattlich betrogen.

Erheben, Erniedrigen, (Jäger) 1) Wenn der Bär auf den Hinterfüßen ſitzend bald in die Höhe, bald an die Erde ſieht, um etwas auszuſpähen. 2) Ein Wildpret erhebt ſich, d. i. ſteht von der Erde auf. 3) Das Jagdzeug erheben, d. i. aufheben und aufſtellen.

Erheben, geltend machen, Fr. faire valoir, (Maler) eine Figur erhebt die andere, wenn eine neben der andern weniger Stärke hat, weniger ausgemalt, und nicht ſo ſchön iſt. Alle Gegenſtände eines Gemäldes müſſen etwas beytragen, die Hauptfiguren zu erheben und geltend zu machen. Hiebey müſſen zwar nicht weniger beträchtliche Gegenſtände oder Nebendinge verabſäumet werden, aber der Maler muß doch ſtets bey ſeiner Arbeit die Abſicht haben, die Handlung, das Edle und Schöne ſeiner Hauptfigur ſo zu erheben, daß ſie beym erſten Anblick mehr Eindruck, als die übrigen auf das Auge und den Geiſt des Anſchauenden machet. Es iſt allemal ein großer Fehler, ſolche unter der Menge der andern zu verſtecken, und ſie durch den Glanz anderer Gegenſtände auszulöſchen, oder zu verfinſtern. (ſ. Unterſtützen und Helldunkel.)

Erheben, hervortreiben, Fr. Relever, (Maler) Man muß ſuchen, einen ſtarken Schatten um die Figur herum anzulegen, wodurch die Partien deſto mehr erhöhet und hervorgetrieben werden, und man muß ſich hüten, ſolchen auf den mittlern Theil der Glieder zu bringen, weil ſonſt die zu ſchwarze Farbe des Schattens einzudringen, und ſie durchzuſchneiden ſcheinet. Ein Maler erhebet ſeine Gemälde, wenn er einige Pinſelſtöße mit glänzenden Farben darauf thut, welche demſelben Erhobenheit geben. In dieſem Verſtande heißt erheben ſoviel, als blicken.

Erheben, (Schiffahrt) wenn ein Schiff unter Segel geht, ſich von der Küſte entfernt, das hohe Meer zu gewinnen und den Wind zu faſſen ſuchet. Auch ſagt man, der Wind erhebt ſich, wenn er anfängt zu wehen und ſteif zu werden.

Erheben, ſ. Handwerk erheben, verachten.

Erhebniß, (Bergwerk) die von den Vorfahren weggeſtürzte Schlacken und Heerdfluth, welche aufgehoben und beym Zinnſchmelzen zugeſchlagen werden.

Erhellen, (Zuckerſiederey) den Zucker bey dem letzten Sude im Erhellungskeſſel (ſ. dieſen) in eine klare und helle Brühe verwandeln. Die hieſigen Zuckerſieder ſagen klären, und den gedachten ſiedenden Zucker nennen ſie Klärſel.

Erhellungsblech, (Gürtler) eine runde blecherne Schale, die einem Durchſchlag gleichet, nur daß anſtatt der Löcher dieſes Küchengeräths in dem Boden dieſes Erhellungsblechs ein eiſernes Gitter angebracht iſt. Beym Gebrauch wird ein durchlöcherter runder, ſich darauf paſſender Deckel aufgeſetzt, und damit man es bequem anfaſſen kann, ſo ſind an dem eigentlichen Erhellungsblech zwey Enden Draht, wie an den Wagſchalen die Schnüre, beveſtiget. Der Profeſſioniſt gebraucht dieſes Geräth, die Farbe der vergoldeten Knöpfe darinn zu erhöhen. (ſ. Goldfarbe erhöhen.)

Erhellungskeſſel, (Zuckerſiederey) die Pfanne oder der Keſſel in den franzöſiſchen Zuckerſiedereyen, worinn der Zucker zur hellen und klaren Brühe geſotten wird. (ſ. läutern, klären.) Er iſt von Kupfer, und dem Range nach der dritte Keſſel. In den hieſigen Zuckerſiedereyen kocht man den Zucker nur zweymal in ein und eben demſelben Keſſel. Das zweyte Mal fehlt nur die ſogenannte Braſſe des Keſſels. Ueber dem ſogenannten Klärkeſſel wird aber der Sud bloß geklärt oder durchgeſeiget, nicht gekocht.

Erhoben, Fr. En relief, en boſſe, (Bildhauer) Es giebt verſchiedene Arten von erhobener Arbeit. Was man eine ganz erhobene Arbeit, Fr. en plein relief, haut relief, en ronde boſſe nennt, iſt eine Figur oder Gruppe, die gar nicht oder nur wenig mit einem Hintergrunde zuſammenhängt, und daher faſt ihre völlige Rundung hat, wie die Statuen, welche an einer Wand auf einem Fußgeſtelle frey da ſtehen. Eine halb erhabne Arbeit, Fr. en bas-relief, en demi boſſe, en boſſe-taille, hat zwar einige wenige vom Hintergrunde entfernte Partien, alles übrige aber hängt mit dem Hintergrunde zuſammen. Es giebt von dem Erhobenen wieder verſchiedene Arten. Die erſte Art iſt diejenige, bey welcher die vordern Figuren gänzlich vom Grunde getrennt zu ſeyn ſcheinen; bey der andern Art ſind die Figuren weit weniger erhoben; bey der dritten haben ſie aber den kleinſten Vorſprung. Die Bäume gelingen faſt niemals im Halberhobenen, und die groben Zeuge eben ſo wenig, auch ſogar im Ganzerhobenen nicht.

Erhobene Arbeit, (Sticker) ſolche Stickerarbeit, welche auf dem Zeuge erhaben liegt. Bey dieſer Arbeit wird zuerſt ein Grund von Zwirn gemacht, (ſ. verheften) und dieſer Grund wird alsdenn mit reichen Fäden nach der Breite beleget, daß der Grund hiemit völlig bedeckt wird. Der Sticker erleichtert ſich das Auflegen der Fäden, indem er ſie mit der Spalte eines kleinen gedrechſelten Stöckchens Faden vor Faden veſthält. Jeder aufgelegte Faden wird fein mit Seide überſtochen, und hierdurch beveſtiget. Die Fäden, welche auf den Zwirngrund gelegt ſind, können verſchieden gewählt werden, und alsdenn entſtehen auch neue Benennungen der Stickerarbeit, nämlich geſprengte Arbeit und maſſive Arbeit. (ſ. beyde.) Alle dieſe Arten haben dieſes mit einander gemein, daß die reichen Fäden nicht durch den Zeug gezogen, ſondern mit feinen ſeidenen Fäden beſtochen, oder mit dem Zeuge, worauf geſtickt wird, beveſtiget werden, und daß um den ganzen Umfang einer Figur eine Profel (ſ. dieſe) genehet wird. Der Sticker verbirgt durch das Profel, d. i. durch eine reiche Schnur, die Enden der reichen Fäden. Z. B. Wenn der Stern zum ſchwarzen Adlerorden geſtickt werden ſoll, ſo

Digitized by Google

zeichnet ſich der Sticker zuerſt den Stern mit ſeinen Flammen oder Strahlen auf dem Zeuge, worauf er geſtickt werden ſoll, ab, und macht in der Mitte einen Kreis, worinn der Adler angebracht werden ſoll. Alsdenn werden die Zwirnsfäden nach der Länge der Flammen des Sterns bis an den Kreis gezogen. Jede Flamme oder Spitze des Sterns wird nach der Breite mit Silberlahn bedeckt, die Enden werden beſtochen, und alsdenn wird der ganze Umfang des Sterns mit der Profelſchnur eingefaßt und benehet. Der ſchwarze Adler wird in den Kreis mit langen Stichen (ſ. dieſe) nach einer entworfenen Zeichnung genehet.

Erhobene Figuren auf Steinen, Cameen, (Tafel- oder Galanterieſteinſchneider) Figuren auf Steinen, die insgemein halberhoben geſchnitten werden. Der Stein wird zu dem Ende an die am Drehrade (ſ. dieſes) beveſtigte und mit Schmirgel benetzte Spillen (ſ. dieſe) gehalten. Vorläufig entwirft der Künſtler an ſeiner Maſchine mit einer kleinen Schneideſpille die Zeichnung der Figur auf dem Stein, indem er den Stein an dieſe umlaufende und mit Schmirgel benetzte Spille anhält, und hiemit nach den gezeichneten Umriſſen der Figur ſtärker oder ſchwächer einſchneidet, nachdem die Figur wenig oder mehr erhoben ſeyn ſoll. Die breiten Spillen nehmen hierauf die Theile des Steins neben den Figuren weg, ſo daß nun die Figur nach ihren Umriſſen kantig auf der Steinfläche da ſteht. Spillen, deren Scheiben oft nicht größer, als ein Nadelkopf ſind, bilden nun die verſchiedenen Erhöhungen und Vertiefungen auf der Figur aus, wobey der Künſtler nach jedesmaliger Erforderniß und nach Beſchaffenheit derjenigen Stelle der Figur, welche erhöhet oder vertieſt werden ſoll, eine Spille wählet, und ſolche an der Maſchine beveſtiget, und an ſelbiger den Stein ſo leitet, wie es die Figur erfordert. Kenntniß, Erfahrung und Geſchmack muß ihm den Weg zeigen, welche hiebey die beſten Wegweiſer ſind. Doch haben nicht alle Künſtler dieſes Geſchick und Uebung in Verfertigung der Cameen.

Erhobene Säulen, (Baukunſt) ſind Säulen, an deren Geſimsgliedern ſich Verzierungen von Bildhauer- oder Stuckaturarbeit befinden, die erhoben ausgearbeitet ſind.

Erhobener Vogelheerd, (Vogelfänger) wenn die Vogelſteller einen guten Vogelheerd haben, worauf ein guter Fang iſt, das junge Holz aber an dem Orte ſo hoch wird, daß ſich die Locke ſowohl, als der Vogelſteller, nicht mehr recht umſehen können, ſo bauen ſie einen Heerd auf Säulenwerk, und anſtatt der hölzernen Larven und dergleichen hölzernen Stücke werden eiſerne gemacht. Der Heerd wird mit Bohlen oder ſtarken Brettern beleget, mit Raſen bedeckt, und es wird Strauchwerk darauf angebracht. Wo die Schwertſtangen und Straffheftel angeſetzt werden, da werden Löcher in die Balken und Schwellen gebohret, damit alles recht veſt werde. Auch ein Heerd auf einem Hügel führet gedachten Namen.

Erhobenheit, Fr. Relief, (Maler) durch dieſen Ausdruck drückt der Maler diejenige Wirkung eines Gemäldes aus, wenn die Lichter und Schatten ſo wohl angebracht ſind, daß die Gegenſtände ſich vom Grunde loszumachen, und eine wahre Erhobenheit zu haben ſcheinen, obgleich alles auf einer platten Fläche gemalt iſt. Man ſagt alsdenn, dieſes Gemälde iſt kräftig, es hat eine große Erhobenheit oder Rundung, ſeine Wirkung iſt betrügeriſch.

Erkältung des Meilers, (Köler) Wenn es Zeit iſt, daß alle Oeffnungen eines Kolenmeilers zugemacht werden müſſen, d. i. wenn die Feuerung deſſelben aufhören ſoll, ſo vermindert ſich natürlicher Weiſe die Wirkſamkeit des Feuers gar beträchtlich. Allein in dem Innerſten des Meilers befindet ſich doch noch eine große Hitze, die eine Zeitlang noch viel dazu beyträgt, die Kolen völlig durchzubrennen. Unterdeſſen verlöſcht doch das Feuer nach und nach, und wenn die Köler meinen, daß es ganz und gar verlöſcht iſt, ſo öffnen ſie den Meiler, um deſſen Erkältung zu befördern, auf folgende Art: Ein Arbeiter zieht mit dem Bogen (ſ. dieſen) den größten Theil der Erde herunter, womit der Meiler bedeckt iſt, ein zweyter Arbeiter nimt aber mit einer hölzernen Krücke, indem er dem erſten Arbeiter folgt, die trockene, und ſo zu ſagen, pulveriſirte Erde ſo weit hinweg, bis die Kolen hervorſcheinen, ohne ſie jedoch ganz zu entblößen. Wenn aber nunmehr nur noch ein wenig Feuer in dem Meiler wäre, ſo würde ſich derſelbe durch den Zug der Luft ſogleich wieder entzünden. Daher komt ein dritter Arbeiter auf den zweyten, und faſſet mit einer Schaufel die herunter genommene Erde, und wirft ſie wieder auf den Meiler. Durch dieſe Arbeit wird die Erkältung der Kolen beſchleuniget, und man läuft nicht Gefahr, daß ſich der Meiler wieder entzünde. Iſt endlich der Meiler gänzlich erkaltet, ſo nimt man alle Erde ab, und die Kolen heraus. Unterdeſſen iſt es allemal klug gehandelt, bey Eröffnung des Ofens die Kolen nur auf einer Seite herauszuziehen, damit, wenn man noch etwa Feuer entdecken ſollte, man mit der Arbeit einhalten, und ſofort wieder Erde darauf werfen könne, um einer allgemeinen Entzündung vorzubeugen, wie ſich zuweilen ereignet.

Erker, ſ. Aerker.

Erkobern, (Bienenzucht) ſagt der Oberſachſe, wenn ein Bienenſtock wieder an Volk und Werk zunimt.

Erkranken, (Jäger) wird von einem Wildpret geſagt, wenn es nach dem Schuß ermattet.

Erlängen, 1) das, eine berggerichtliche Handlung, vermöge deren ein Muther, wenn er binnen 14 Tagen, von der Muthung an, den Gang nicht augenſcheinlich machen kann, oder ſonſt Hinderungen vorgefallen ſind, welche der Beſtätigung im Wege ſtehen, um Nachſicht bittet. 2) Zur Beſtätigung Friſt ſuchen und erlangen. 3) Eine Strecke weiter forttreiben, damit längere Straßen angeleget werden können.

Erlanger Leder, franzöſiſches Leder, (Weißgerber) ein feines, ſehr geſchmeidiges und glänzendes weißgares Leder, woraus die franzöſiſchen Handſchuhmacher die ſogenannten weißen glaſurten Handſchuh machen. Man nimt zu dieſem Ende bloß Lämmerfelle und Felle von jungen Ziegen. Bis ſie aus dem Kalkäſcher genommen werden, werden ſie wie die Hammelfelle bey dem weißgaren Leder (ſ. dieſes)

Digitized by Google

dieſes) behandelt. Wenn ſie alsdenn aus dem Kalkäſcher kommend, und gut gereiniget ſind, ſo wird auf Hundeloth Waſſer gegoſſen, daß daraus eine Lauge entſtehet, und die Lauge wird nachher abgezapft oder abgekläret. Die Felle aber liegen hierinn 24 Stunden. Alsdenn bringt man ſie in eben die Kleybeitze, die bey den gewöhnlichen weißgaren Fellen (ſ. dieſe) gebraucht wird, und hierinn bleiben die Felle gleichfalls 24 Stunden liegen. Nach dieſer Zeit werden ſie auf einen Gerbebaum geleget, und die Gauſche wird behutſam herausgeſtrichen. Nun werden die Felle in einer auf folgende Art verfertigten Brühe oder in einem Brey gar gemacht. Zu jedem Decher Felle nimt man 1 Pfund Alaun, ein Viertelpfund Küchenſalz, und ein halbes Pfund Weinſtein, und löſet alles dieſes im warmen Waſſer auf. Alsdenn ſchlägt man 1 Quart Milch, das Weiße von einigen Eyern, ein Viertelpfund Baumöl und eine Viertelmetze von dem feinſten Weitzenmehl untereinander, und vermiſcht dieſen Brey mit dem vorgedachten Alaunwaſſer. In dieſer Brühe werden die Felle einige Zeit mit der Hand gewalkt, und hierauf 48 Stunden lang, oder ſo lange, bis die Brühe die Felle völlig durchdrungen hat, hineingeleget. Hiernächſt trocknet man die Felle, feuchtet ſie wieder an, ſtellet, **ſchlichtet** und **ſtreicht** ſie, (ſ. dieſes) gerade wie das **Weißgarleder**. (ſ. dieſes) Zuletzt legt man die Felle auf einen Tiſch, und reibet ſie auf der Narbenſeite mit einem harten Gliederſtein oder einer Glaskugel. In Frankreich ſoll dieſes Leder auf der Narbenſeite noch einen Anſtrich von weißer Stärke und Gummi Tragant erhalten.

Erlängungsgebühren, eine kleine Erkenntlichkeit, die dem Bergmeiſter oder Bergrichter für die auf dem Muthzettel anzumerkende Erlängung gegeben wird.

Erlängzettel, das ſchriftliche Anſuchen um die Erlängung. (ſ. Erlängen N. 1.)

Erle, ſ. **Elſe**.

Erledigen vom Gebirge, (Hüttenwerk) den tauben Stein oder den Berg von dem Erze abwaſchen, abſondern.

Erlegen, (Bergwerk) 1) einen Kaukamm, Keil oder Eiſen mit Stahl belegen und ſchärfen. 2) (Jäger) ein Wildpret ſchießen oder mit dem Fangeiſen abfangen, daß es verendet. (ſ. Fällen und Enden.)

Erleichtern die Hand, Fr. Allegér la main, (Kupferſtecher) mit der Radiernadel oder dem Grabſtichel einen Theil des Zuges, oder einer Schraffirung an einem Ort mit mehrerer Leichtigkeit und Flüchtigkeit, als an dem andern verrichten, weniger mit dem Werkzeuge ins Metall eindringen.

Erlenrinde, **Elſenrinde**, (Färber) dieſe giebt mit Waſſer gekocht eine gute braune Farbe, wenn ihre hellbraune Farbe mit Kupferwaſſer abgedunkelt wird.

Erleuchtung, ſ. **Illumination**.

Erleuchtung eines Gemäldes, Fr. Illumination, Transparent, (Maler) eine Art von Malerey, welche darinnen beſtehet, daß man auf verſchiedene Theile eines ſchon gemalten Bildes Farben aufträgt, doch ſo, daß die Hauptfarben mit ihren Zügen durchſchimmern.

Erleuchtungsſchüſſeln, ſind Schüſſeln, worinn man, anſtatt eines Lichts auf einem Leuchter, einen Docht von Werg anzündet, welcher helle erleuchtet. Man macht zu dieſem Ende einen Docht von Werg, tränkt ihn mit Terpentinöl und Talg, und klebt ihn auf den Boden der Schüſſel, die von Thon iſt, mit etwas Thon an. Man füllet ferner dieſe Schüſſel mit halbreinem ſchlechtem Talg an, und ſteckt den Docht an. Er wird ziemlich hell brennen, aber der Talg verzehret ſich auch ſehr geſchwinde.

Ermel, **Aermel**, (Schneider) iſt derjenige Theil eines Rocks, einer Weſte, eines Kamiſols, Hemdes, ꝛc. worinn man die Arme ſteckt, und zu deren Bedeckung dienet. Er wird bald weiter, bald enger gemacht, nachdem es die Beſchaffenheit des Kleidungsſtücks und die Mode verlangt.

Ermelholz, **Aermelholz**, (Schneider) ein halbrundes oder auch wol ganzrundes Holz, welches in die Ermel eines Kleides geſteckt wird, damit die Näthe deſſelben darauf ausgebiegelt werden können.

Erndte, und alle abſtammende Worte, ſ. Aerndte.

Erneuern, **verneuern**, **verſichern**, (Jäger) wenn mit dem Leithunde etwas **beſtättiget**, (ſ. dieſes) oder auf dem Schnee gekreiſet iſt, und man ſolches hernach einſtellen will, ſo wird mit dem Leithunde nochmals vor dem Zeug hergezogen und verſichert, ob das beſtättigte Wildpret nicht etwa aus dem Bogen heraus gegangen iſt. Das thun auch die **Kreiſer** (ſ. dieſe) auf dem Schnee, und es gehet auf jedem Flügel eine Perſon vor dem Zeuge her, um zu ſehen, ob nichts aus der Gegend heraus gegangen iſt.

Erniedrigen, (Jäger) 1) Wenn der Bär den Kopf hänget, um zu ſehen, was auf der Erden vorgehet. 2) So hat ſich auch der Hirſch erniedriget, wenn er ſein Gehörn abgeworfen hat.

Ernſtfeuer, (Artillerie) jede Ladung zum tödtlichen Geſchoß, die der Artilleriſt im Laboratorium vorläufig verfertiget, und zur Zeit des Krieges in Feldſchlachten und Belagerungen gebraucht werden. Dahin gehören vornämlich **Kartuſchen** zu Kanonen und Kartetſchen, **Schlagröhren**, **Bomben**, **Feuerkugeln**, **Leuchtkugeln**, **Dampfkugeln**, **Granatenkugeln**, **Pulverſäcke**, **Pechkränze** u. a. m. (ſ. jedes an ſeinem Ort.)

Ernſtfeuers Stopinen, (Feuerwerkkunſt) Stopinen, (ſ. dieſe) die zum Ernſtfeuer gebraucht werden. Man nimt hiezu grobes Garn von Flachs oder Hanf, wirft ſolches in einen neuen irdenen von außen mit Lehm beſtrichenen Topf, und gießt hierüber folgende Lauge. Man nimt nämlich vier Theile weißen Wein, zwey Theile Urin, einen Theil Brantwein, einen Theil Salpeter, und einen Theil Schießpulverſtaub, und läſſet es gut kochen, wobey man es fleißig umrühret, daß es ſich nicht anſetze und Feuer fange. Wenn alles eingekocht iſt, ſo daß nichts mehr von der Lauge übrig bleibt, ſo legt man das Garn auf glatten Brettern auseinander, ſtreuet auf dieſe vorher Pulverſtaub,

theilet das Garn nach beliebiger Dicke und Größe nach Befinden ein, und wälzet ſie in dem Pulverſtaub. Hernach läßt man ſie trocknen, und hebt ſie zum Gebrauch auf.

Ernſthaft, Fr. Grave, (Maler) wenn der Künſtler bey der Zuſammenſetzung der hiſtoriſchen Stücke, den edlen Karakter der großen hiſtoriſchen Stücke gut ausdrückt.

Ernſtkugeln, (Artillerie) alle diejenigen Kugeln, die aus Kanonen, Haubitzen und Mörſern geworfen werden, und nicht allein in Kugeln, Bomben, Granaten, Kartetſchen und andern kleinen und eiſernen Kugeln beſtehen, ſondern auch aus mancherley künſtlichen Feuerkugeln, die von verſchiedenen Materien zuſammen geſetzt ſind, und dem Feind Schaden zufugen ſollen. Hiezu gehören, **Feuerkugeln, Feuerbälle, Tranſchekugeln, Feuerregen, Leuchtkugeln, Kettenkugeln, Pechkränze, Dampf- und Blendkugeln, Giftkugeln, Stinkkugeln, Totenköpfe, Diener oder Knecht, Feuerwerksbündel, Heimliche oder Legfeuer, Feuerwerkerhagel, glühende Kugeln**, und dergleichen mehr, die ſämmtlich zu nennen allzu weitläuftig wäre. (ſ. an ſeinem Ort.)

Eröffnen, die Laufgräben, Fr. Tranchées, (Kriegsbaukunſt) wenn man den Anfang macht, ſich vor einer zu belagernden Veſtung in die Erde einzugraben, und Grabens im Zickzack nach verſchiedenen Linien und Richtungen anzulegen, um darinn der belagerten Stadt ſich nähern, und ſolche gehörig durch die vor dieſen Linien oder Graben angelegten Batterien beſchießen zu können.

Eröffnungen der Mauer, (Baukunſt) Man verſtehet hierdurch alle Oeffnung in einer Mauer, vornämlich aber diejenigen, wodurch man Licht in ein Gebäude bringet, oder wodurch man gehet. Zu beyden Abſichten müſſen die Oeffnungen nach einer allgemeinen Regel allezeit viereckig ſeyn, es ſey denn, daß die Breite derſelben eine andere Geſtalt erfordert. Der obere Theil einer Eröffnung giebt ohne Zweifel das meiſte Licht, und alſo iſt es beſſer, daß das Viereck oben Breite erhält, als daß man durch Bogen die Winkel wegſchafft. Daher muß man Fenſter, welche ſchmal ſind, nicht durch Bogen oben enger machen. Eben dieſes verſteht ſich auch von den gemeinen Thüren, zumal wenn ſie nicht viel über 6 Fuß hoch ſind. Denn wenn zwey von ohngefähr einander in der Thür begegneten und einander ausweichen wollten, würden beyde ihre Köpfe an die Untertheile der Bogen ſtoßen. Wenn derohalben eine gewöhnliche Breite von drey bis auf ſechs Fuß gebraucht wird, macht man die Eröffnung in der Geſtalt eines Doppelſchachts, daß nämlich die Höhe doppelt ſoviel beträgt, als die Breite. Auch bey Thüren der gewöhnlichen Häuſer und kleiner Kirchen kann man die Eröffnung viereckig machen, obgleich die Breite etwas größer iſt. Die Eröffnungen der obern Halbfenſter müſſen die Breite der Eröffnungen der untern Hauptfenſter behalten, und ſie können wol bisweilen ſchmaler, aber niemals breiter gemacht werden. Bey großen Eröffnungen kann man aber Bogen gebrauchen. Eröffnungen, die mit Bogen verſehen werden ſollen, ſind am ſchicklichſten doppelt ſo hoch, als breit, oder haben zwey und eine halbe Breite zur Höhe. Alle Thorwege der großen Herrnhöfe und dergleichen Gebäude, wie auch die Pforten der Städte, Veſtungen und überhaupt alle große öffentliche Gebäude, müſſen eine Eröffnung der letztern Art haben. Die niedrigern Bogen, welche weniger als die doppelte Breite zur Höhe haben, haben kein gutes Anſehen. Die Eröffnungen einer Mauer entlehnen bisweilen ihr Maas aus andern Eröffnungen. Wenn z. B. unter einer Säulenlaube oder Bogenlaube, eine Eröffnung einer Thüre gemacht werden ſoll, ſo iſts am beſten, daß man ihre Höhe gleich der Eröffnung des Bogens oder der Zwiſchenweite nehme, und ihre Breite zum wenigſten halb ſo groß iſt. In großen Kirchen müſſen Bogeneröffnungen zu den Fenſtern aus Noth gebraucht werden, und weil ſie ſehr groß ſind, achtet man nicht darauf, daß durch die Bogen oben etwas am Licht abgehet, denn die Dauerhaftigkeit thut hier der Bequemlichkeit Eintrag. Denn wenn man die Oberſchwelle oder den Sturz einer ſolchen Oeffnung über dergleichen breiten Fenſtern aus einem ſteinern Balken oder gerade machen wollte, würde dieſer vor großer Laſt in der Mitte zerſpringen, und eine Oberſchwelle aus zwey Stücken taugt gleichfalls nichts, wenn man gleich eiſerne Bleche unterleget. Man macht auch Bogenfenſter halb, in welchem Fall auch ein Schacht mit einem Halbkreiſe oben die Eröffnung geben kann, oder einen Doppelſchacht, welcher die lange Seite unten mit einem Halbkreiſe darüber hat, alſo daß die Höhe der Eröffnung der Breite gleich iſt. Auch läßt man wol einen Halbkreis zur Eröffnung gelten, beſonders wenn deſſen Mittelpunkt mit dem Mittelpunkt eines Bogens oder einer Bogendecke eintrifft. Indeſſen iſt es doch beſſer, ſtatt ſolcher niedrigen halben Bogeneröffnungen zwey rechte Bogeneröffnungen zu Fenſtern anzubringen. Diejenigen Bogeneröffnungen, welche oben im Bogen weniger, als einen halben Zirkel betragen, ſind nicht durchgängig beliebt, weil die gebogene Oberſchwelle viel ſchwächer iſt, als ein halber Zirkel.

Errichten, (Böttcher) eine Tonne aufſetzen d. i. die Stäbe ſo ordnen und ſtellen, daß, wenn ſie mit Bändern oder Reifen verbunden ſind, ſie die Tonne oder ein anderes Gefäß bilden.

Erſäufen, (Mühlenbau) wenn das Waſſer in einem Gerinne ſo hoch zu ſtehen komt, daß dieſerhalb ein unter- oder oberſchlächtiges Rad nicht mehr umlaufen kann, ſo erſäuft dieſes.

Erſcharten, (Bergwerk) eine Grube durch Graben erforſchen oder erkundigen, ingleichen beym Graben auf Waſſer gelangen ſ. erſchroten.

Erſchlagen, durchſchlägig werden, Fr. percer, (Bergwerk) 1) mit dem Ort, Stolln, Schacht, Abſinken oder Ueberſichbrechen, vermittelſt einer gemachten Oeffnung an den beſtimmten Ort gelangen, oder in fremde Gebäude kommen. 2) (Jäger) wenn die Jagdbauern einen Wolf, Luchs und Fuchs in dem Zeuge mit der Helzart, oder einem Prügel dermaßen empfangen, daß er nicht mehr aufſtehet; ſo heißt dieſes erſchlagen, zum Unterſcheid, wenn das Thier erſchoſſen oder abgefangen wird, ſo erlegen heißt.

Erſchre-

Digitized by Google

Erſchrecken, (Färber) Wenn der Färber, nach der zweyten Gährung des Indigs und des Waids in der Küpe, durch Zuſetzung einer gewiſſen Menge Kalks eine fernere Gährung verhindern will, aber den Kalk zufrühe hinzuthut, ehe die Küpe den gehörigen Grad der zweyten Gährung erreicht hat, ſo wird die Küpe dermaßen erſchreckt, d. i. die Gährung gehemmt, daß ſie wieder zurück trit, und nun erſt eine neue Gährung wieder abgewartet werden muß. Das Schärfen der Küpe mit Kalk muß alſo von dem Färber mit Einſicht, Wachſamkeit und Erfahrung verrichtet werden, daß er den Kalk zu gehöriger Zeit hinzuſetze. (ſ. Küpe)

Erſchroten, einen Gang, Fr. atteindre, tirer des eaux, mit ſeiner Arbeit einen Gang erreichen, einen Gang bey der Arbeit entdecken. Bey Gängen ſagt man gewöhnlicher erſchürfen, und erſchroten wird insgemein vom Waſſer gebraucht, wenn man nämlich mit der Arbeit auf Klüfte geräth, welche das Waſſer fallen laſſen, oder auf alte Gebäude trifft, die voll Waſſer ſtehen.

Erſchürfen, durch geworffene Schürfe antreffen, z. B. einen Gang. (ſ. ſchürfen)

Erſinken, (Bergbau) iſt mit erſchroten gleichbedeutend.

Erſte Eintauchung der Dochte, (Lichtzieher) dieſe Arbeit bey gezogenen Lichtern iſt von den folgenden Eintauchungen ſehr verſchieden. Denn der Talg in der Form muß bey der erſten Eintauchung recht heiß ſeyn, damit die Dochte davon durchdrungen werden, welches nicht geſchehen würde, wenn der Talg nur ſo warm wäre, daß er am Rande der Form ſchon anfängt zu erkalten. Bey dieſem erſten Eintauchen muß der Lichtzieher auch dahin ſehen, daß ſeine friſchen und noch nicht fettigen Dochte auf den Docht- oder Lichtſpießen in gleicher Weite von einander geordnet ſind, und daß er jedes Spieß mit Dochte erforderlich eintaucht.

Erſte Farben, Fr. Premiers Couleurs, ſo eine Art Smaragd, die nach der Mark verkauft wird. Am gewöhnlichſten aber heißen ſie ſchwarze Karten, Fr. negres Cartes. (ſ. Smaragd)

Erſter Anhaltungspunkt, (Markſcheider) der erſte Punkt, wovon man anfängt, den erſten Zug (ſ. dieſen) zu meſſen, im Gegenſatz der Anfangspunkte der übrigen Züge.

Erſticken, (Scheidekunſt) ſ. erfrieren.

Erſtmann, (Salzwerk) ein Arbeiter, der deßwegen dieſen Namen führet, weil er der erſte unter den Arbeitern iſt.

Erſtrecken, (Fiſcher) heran wachſen, größer wachſen, von der Fiſchbrut, und insbeſondere von den Satzkarpen genommen. Z. B. der zweyjährige Karpenſamen wird einen Sommer über zum Erſtrecken oder größer Wachſen in den Erſtreckteich geſetzt, damit er dieſe Zeit über größer werde, wodurch denn der dreyjährige Same oder dreyjährige Satzkarpen entſtehen.

Erſtreckteich, Streckteich, (Fiſcher) ſind diejenigen beſondern Teiche, worinn man die Fiſchbrut zum Wachſen aufbehält. (ſ. den vorigen Artikel)

Erſtunken, (Gerber) ſind diejenigen Leder, welche zu lange in der Beitze oder Schwitz gelegen, und dadurch faul und untüchtig geworden ſind.

Erterbank, Oerterbank, (Tiſchler) eine längliche Bank, worauf die Tiſchler Holz oder Bretter ertern, d. i. ſägen und zerſchneiden.

Ertern, örtern, (Tiſchler, Kammmacher) das Holz nach der Dicke zerſchneiden, ſo daß die Holzfaden zerſchnitten werden. Z. B. ein Brett nach der Breite zerſchneiden. Bey dem Kammmacher heißt ertern, eine ſtarke Hornplatte mit der Erterſäge in dünnern Platten zerſchneiden. Die hieſigen Profeſſioniſten ſprechen dieſes Kunſtwort örtern (ſ. dieſes) aus.

Erterſäge, Oerterſäge, (Tiſchler und Kammmacher) Bey den Tiſchlern iſt es eine mittelmäßige Handſäge, womit ſchmale Bretter zerſchnitten werden. Bey den Kammmachern iſt es eine kleine Schrotſäge, (ſ. dieſe) womit man das Horn ertert.

Ertoffeln, Erdäpfel, Erdbirnen, Kartoffeln, Knollen, Nudeln, Grundbirnen, Pataten, (Landwirthſchaft, Haushaltung, Stärkemacher) eine ſo bekannte, als auch ſehr gemeine und nutzbare Knollenfrucht, die unter der Erden wächſt, und nicht allein eine ſehr nahrhafte und wohlfeile Speiſe giebt, indem man ſolche auf viele und mancherley Art zubereiten, ſondern auch unter das Getreide miſchen, und Brod davon backen kann, ja man kann auch hieraus eine gute weiße Stärke bereiten. (ſ. Stärke machen) Im Jahr 1623 brachte Waller Raleigh dieſe amerikaniſche Frucht aus Virginien nach Irland, von da ſie weiter bekannt wurde. In Deutſchland hat ſie ſich erſt ſeit 30 bis 40 Jahren allgemein ausgebreitet, und wird hier jetzt in großer Menge in Gärten und auf dem Felde gebaut. Den Namen Erdäpfel führt dieſe Frucht nicht mit Recht, denn Erdäpfel ſind eine hievon verſchiedene Erd- und Knollenfrucht.

Erweichen, Fr. Ramoiller, (Goldlederfabrike) die Leder zum Drucken milde, weich und geſchmeidig machen, daher man ſie anfeuchtet.

Erwürgen, (Jäger) wird von Hetzhunden geſagt, wenn ſie ein Thier packen, oder auch von Windhunden, wenn ſie einen Haſen oder Fuchs todt beißen.

Erz, (Bergwerk) Metalle und andere Mineralien, die mit fremdartigen Theilen, insbeſondere mit Erden, Schwefel, Salzen, Arſenik und mit Metallen anderer Art vermiſcht ſind. Sie brechen insgemein auf Gängen. Man theilt ſie wieder ab in derbe, ſtahlderbe und glänzende; unreine; ſcheidige; unſcheidige; Scheid- oder Pocherze; und Setzgraupen. (ſ. die Wörter)

Erz ablaufen, das gewonnene Erz im Laufkarn vor den Füllort bringen.

Erzalaun, ſo nannte Herzog Julius von Braunſchweig 1570 den erfundenen Gallitzenſtein, weil er faſt wie Alaun ausſiehet, und man zu ſelbiger Zeit nicht wuſte, daß es ein Zinkvitriol ſey.

Erzanbruch, ſ. Anbruch.

Digitized by Google

Erz an den Tag bringen, das gewonnene Erz durch Schächte oder Stolln aus der Grube fordern.

Erzarbeiter, Ganghäuer, Straſſenhäuer, (Bergbau) Bergleute, die in den Gängen auf Stroſſen und Firſten arbeiten, desgleichen zu der Feuereſſenarbeit und auf den Stockwerken gebraucht werden.

Erzarten, alles Geſtein, und alle Erdarten, welche Metall, Halbmetall oder Mineral enthalten.

Erz aufbereiten, (Bergwerk) hierunter verſtehet man alle die Arbeiten, welche mit dem Erz vorgenommen werden, um ſolches von der Unart und untauglichem Weſen zu reinigen und nutzbar zu machen. Alles dieſes muß vor der Ablieferung an das Hüttenwerk vorzüglich auf dem Puchwerk geſchehen. Dahin gehöret das **Ausklauben, Scheiden, Pochen, Waſchen und Schlämmen.**

Erz auf den Kern rein machen, (Bergwerk) alle Unart vom Erz durchs Waſſer ſchaffen, und es aufs beſte reinigen.

Erz aufſuchen, auf den Gebirgen fleißig nachforſchen, wo dem äußerlichen Anſchein nach, gute Erze zu finden ſeyn möchten.

Erzäuglein, kleine hin und wieder im Geſtein zerſtreut liegende Stückchen Erz.

Erz aushalten, diejenigen Erzſtufen, die nur etwas enthalten, von dem tauben Geſtein, oder die reichhaltigſten von den geringern abſondern.

Erz auslochen, das Erz nur in Tagegehängen unterm Raſen, in Firſten oder ſchwebenden Mitteln, und nicht in der Teufe ſuchen.

Erz ausſchlagen, die aus der Grube geförderten, mit vielem unnützen Geſtein vermengten Erzwände mit dem Ausſchlagfäuſtel zerſetzen, das taube Geſtein davon abſondern, und die Stufen, darinn Erz iſt, aus dem Gröbſten aushauen.

Erzausſchläger, ſ. **Ausſchläger.**

Erz bey den Haaren kriegen, nach vieler Arbeit endlich auf den Ort kommen, wo Erz bricht.

Erzblume, iſt der Spath bey den Bergleuten.

Erz blutet, (Bergwerk) ſagen die Bergleute, wenn rothgülden Erz (ſ. dieſes) im Anbruch ſtehet.

Erz brennen, die Schliche in einem Brennofen ausglühen. Eine Arbeit, die ehedem in Sachſen gebräuchlich war, jetzt aber abgeſtellet iſt.

Erz bricht kurz, wenn das Erz in Gängen nur nierenweiſe oder in Druſen bricht.

Erz bricht vermiſcht, wenn nicht einerley Metall im Erze befindlich iſt, ſondern Silber, Kupfer, Bley ꝛc. untereinander vorkommen.

Erzdruſen, ſ. **Druſe.**

Erz durchs Feuer gewinnen, wenn in einem Bergwerk ſich wider Vermuthen ſolche ungewöhnlichen Veſten einfinden, die ſich weder durch Schlägel und Eiſen, noch durchs Bohren bezwingen laſſen, ſo daß ein Häuer alle ſeine Wände, die er in einer Schicht abzuarbeiten vermag, im Schachthute heraus bringen könnte. Dann iſt nun nichts anders zu thun, als daß man ſolche Veſten mit Feuer zwingt. Die Oerter werden nämlich mit Scheitholz bis oben an zugeſetzt; und das Holz wird angezündet, und völlig verbrannt. Hiedurch wird das Geſtein mürbe, daß ſich alsdenn öfters ein Lachter lang darauf fort arbeiten läßt, zumal, wenn das Geſtein marmorartig iſt.

Erze auf den Gängen durch Feuereſſenarbeit zu gewinnen, ſ. **Feuereſſenarbeit.**

Erze auf den Gängen mit Firſten zu gewinnen, ſ. **Firſtenarbeit.**

Erze auf einem hohen Flötz gewinnen, (Bergbau) Wenn das Dach in dergleichen Flötzen ziemlich veſt, und während der Arbeit mit Holz zu unterſtützen iſt; ſo treibt man aus dem kurzen Stoß des Schachtes, woraus die Förderung geſchehen ſoll, eine Strecke in das edle Feld, und hauet eine Strebe eben, ſo wie bey der **Krummhalsarbeit**, (ſ. dieſe) aber ſo hoch auf, wie das Flötz iſt. Beſtehet das Flötz aus Letten, ſo gewinne man dieſe ſitzend auf einem Sitzſtock (ſ. dieſen) mit der **Lett- und Keilhaue**. Beſtehet er aus Schiefern, welche dicke oder dünne Bänke ausmachen, ſo hebe man die dicke Bänke mit dem Brecheiſen, wenn oben gelochet werden muß, von unten herauf, hingegen aber von oben herunter auf, wenn unten gelochet werden muß. Man ſpalte die Schiefer von den Bänken, und ſchräppe die in den Schachten liegende Erze mit einem Hammer ab, der auf der einen Seite breit, und wie ein Mauerhammer beſchaffen iſt. Beſtehet die Flötze aus dünnen Bänken, ſo ſchlage man von oben herunter, und gewinne die Schiefer durch die **Klopfarbeit**. (ſ. dieſe) Sind Kolen vorhanden, ſo gewinnet man zwar ſolche mit der Keilhaue, weil man ſie aber nicht mit einmal vor der ganzen Höhe der Strebe mitnehmen kann, ſo haue man dieſelbe, wie bey einer in einem Stolln (ſ. dieſen) nachzureiſenden Stroße, ſtroßenweiſe vor der ganzen Stroße heraus. Wenn ſich der Fall ereignet, daß das Dach ſehr brüchig iſt, ſo treibe man aus dem kurzen Stoß des Schachtes in das edle Feld ein **weites Ort**, (ſ. dieſes) das 1 bis 1½ Lachter weit iſt, und gewinne in dieſem Raum die Erze, wie vorher die Letten gewonnen wurden. Damit aber keine edle Mittel ſtehen bleiben, ſo treibe man gleich neben, und an dieſem Ort ein anderes ſolches Ort, oder man treibe zwey lange Strecken in einer Entfernung von etlichen Lachtern neben einander fort, und nehme dazwiſchen die Erze nach der Quere weg, durch an einander getriebene weite Orte, die Berge aber verſetzt man gleich wieder in dieſe Oerter. Zuweilen geſchiehet es, daß auf einem hohen Flötz, das aus Kolen beſtehet, Feuer ausbricht. In einem ſolchen Fall dämmet man entweder den Ort, wo es brennet, mit Letten zu, oder man ſchlägt in den Stolln etliche Röhren, die man nach und nach wieder abzapft, und dämmet dadurch das Feuer mit Waſſer aus, oder man umfährt die Gegend, wo es brennt, mit einem Ort, und ſchneidet alſo das Feuer ab.

Erze auf einem Stockwerk zu gewinnen, (Bergbau) man treibt aus dem Tiefſten des Schachts, und zwar aus dem kurzen Stoß, vor- und rückwärts die Oerter oder Förderſtrecken, oder die bey den Stockwerken ſogenannten Soh-

Digitized by Google

Solen in einiger Entfernung von 3 bis 6 Lachter auch mehr über einander; über dieſen aber wieder andere Oerter. Damit hält man ſo lange an, bis man an das Ende des Stockwerks komt. (ſ. auch Stockwerke)

Erze auf ſchmalen Flötzen zu gewinnen, (Bergwerk) Man treibt zu dieſem Behuf aus dem kurzen Stoß eines Schachtes, woraus gefördert werden ſoll, eine Förderſtrecke (ſ. dieſe) in das edle und friſche Feld. Zu einer Entfernung von 4 Lachtern von dem Schacht nehme man an der einen Seite der Strecke eine Länge von 4 bis 6 Lachtern lang, und 15 bis 20 Zoll hoch zum Gewinnen der Schiefern vor ſich, und laſſe in dieſem Raum, den man eine Strebe nennt, die Schiefern und Letten liegend mit der **Keilhaue** über dem Kopf heraushauen. Damit nun dieſe **Krumhalſenarbeit**, wie ſie genannt wird, beſſer von ſtatten gehe, ſo haue man vor der Strebe erſt über oder unter den Schiefern, und zwar ſo tief, als man mit der Keilhaue reichen kann, in das Flötz. Nach dieſer Arbeit, welches man das Lochen nennt, gewinne man die Schiefern mit den darüber und darunter liegenden Bergen, und thue die Schiefern allein, oder man halte ſie ſorgfaltig auf. Sobald die Schiefern auf einige Lachter weit herausgehauen ſind, ſo fange man gleich wieder nach der Länge der Strecke, von dem Schacht her, der nach dem friſchen Felde zugehet, an dieſer eine neue Strebe an. Man lege ſich aber, weil die Arbeit beſſer von ſtatten gehet, jetzt nach der Queere der Strecke vor Streb, und halte damit ſo lange an, als die Strecke lang iſt. Auf dieſe Art nun haue man die Schiefern in dieſer Strebe nach der einen Seite ſo weit heraus, als die Wetter es erlauben wollen, wenn man keinen Durchſchlag erreichen kann. Hat man nun ſolchergeſtalt die Schiefern ſo weit, wie thunlich, auf der einen Seite der Strecke weggehauen, ſo haue man dieſelbe auch auf der andern Seite eben ſo heraus. Wenn das Dach ſehr los iſt, und daher zu befürchten ſteht, daß es Brüche giebt, ſo laſſe man einen Lachter breiten Pfeiler zur Bergveſte ſtehen, die auf allen vier Seiten 3 bis 6 Lachter von einander entfernt ſind. Wenn die Streben ausgehauen ſind, ſo werden ſie wieder weggenommen. Auch laſſe man, damit das Dach beſſer halte, und die koſtbare Förderung erſparet werde, die Berge verſetzen. (ſ. dieſes) Zwiſchen den Fahrten (ſ. dieſe) läßt man auf 1 Lachter breit auf, damit man dadurch fördern, und bequem hin und her fahren, oder mit einem an den Schultern und einem andern auf eben der Seite an dem dicken Bein geſchnallten Brett auf dem liegenden, fortrutſchen könne. Dieſer Fahrten aber muß man, wenn die Streben lang ſind, etliche machen. Sind die Schiefer und Letten auf dieſe Art ſo weit, als es möglich, und die Wetter- und Waſſerloſung geſtatten, gewonnen, und der Schacht iſt zu Sumpf oder ausgehauen, ſo mache man wieder einen andern.

Erze auf ſehr flach fallenden Flötzen zu gewinnen, (Bergbau) man treibt in dem Tiefſten des Schachts, der zur Förderung dienen ſoll, aus dem kurzen Stoß eine Förderſtrecke, oder einen Querſchlag im rechten Winkelkreuz ſolig gegen das Streichen des edlen Flötzes. Sobald dieſer Querſchlag in das Flötz gekommen iſt, ſo gehe man vor- und rückwärts mit **Solen** (ſ. dieſe) zu Felde, und haue über dieſen Solen die Erze ſo weit, wie thunlich iſt, ſtrebweiſe, und zwar alſo heraus, daß man ſich ſtets nach der Queere der Solen vor Streb leget, und vermittelſt eines **Ueberſichbrechens**, (ſ. dieſes) die Streben von beyden Seiten übereinander anfängt, aber ſo, daß die untern ſtets weiter voraus getrieben, als wie die obern, die Berge hingegen unter ſich in die Streben über die Solen verſetzet ſind, (ſ. verſetzen) und von den Streben in dieſe Solen ein und mehrere Fahrten machet, wenn dieſe Streben ſehr lang ſind. Jetzt ſetze man in einer Entfernung von 6 bis 12 Lachter über dem vorigen wieder einen andern Querſchlag an, und gewinnet vermittelſt der Solen die Erze wie zuvor. Die Fahrten mache man aber, der Wetter wegen, vor den untern in die obere Sole durchſchlägig. So gewinnet man die Erze von unten bis an den Tag, ſo lange als es die Förderung, Wetter und Waſſerloſung geſtattet. So wie ein Schacht abgebauet iſt, ſo fange man wieder einen neuen an, und halte die Arbeit nahe an einander.

Erze brechen gangbaftig, legen ſich zu Gange, ſtreichen zu Gange, wenn die Erze ſich auf den Gängen in einer ziemlichen Teufe und Länge erſtrecken, und nicht zertrümmert herum liegen.

Erze mit Stroßen zu gewinnen, ſ. Stroßenarbeit.

Erz enthauen, dem Nachbar Erz aus ſeinem Felde rauben.

Erz erbrechen, auf einem Gang Erz antreffen.

Erz erſchroten, wenn Bergleute auf einem rohen und quarzigen Gange Erz antreffen und ſolches heraus arbeiten, oder ſolches zuerſt finden.

Erz erſinken, mit dem Abteufen auf Erzanbrüche gelangen.

Erze ſchneiden ſich ab, d. i. verlieren ſich in den Gängen, und müſſen erſt wieder mit Durchbrechung des Geſteins geſucht werden.

Erze und Steinarten auf Gold und Silber anzuſieden, (Scheidekunſt) Wenn das zur Probe genommene Erz nicht rein, ſondern eingeſprengt, und zu keinem Schlich gewaſchen iſt, ſo ziehe man daſſelbe zu Schlich, und röſte einen Probirzentner, wenn das Erz ſehr ſtrengflüſſig, und unartig, und man verſichert iſt, daß in dem Rauche kein Metall mit fortgehet. Iſt aber dieſes nicht, ſo nehme man das Erz roh, oder ungeröſtet, man reibe es auf einer **Reibplatte**, (ſ. dieſe) zu einem zarten Mehl, und wiege davon, nachdem man es zuvor gut unter einander gemiſcht hat, auf der Erzwage einen Probirzentner auf reines Papier ab. Da das Bley ein ſehr gutes Auflöſungs- und Scheidemittel iſt, und Gold und Silber in ſich nimt, ſo wiege man auf der Bleywage, nachdem das Erz ſtreng- oder leichtflüßig iſt, 2, 3 bis 4 gemeine Loth, und alſo 8, 12 bis 16 Zentner, oder die ſogenannten 8, 12 bis 16 Schweren gekörntes Bley ab, dieſe aber vermiſche man

man ſehr genau mit dem zartgeriebenen Erz, damit das Bley daſſelbe in mehreren Punkten berühre, und aller Arten gleich ſtark auflöſe, folglich die Verſchlackung deſto beſſer von ſtatten gehe. Man ſchüttet dieſes Gemenge in einen reinen noch nie gebrauchten Probirſcherben, und bedeckt es mit einem andern reinen Scherben, damit, wenn das Erz mit Spath vermiſcht iſt, der Spath, der praſſelt und um ſich ſpringt, kein Erz mit heraus ſchmeiſe, und die Probe unrichtig oder falſch mache. Man findet ſelten Bley, das kein Silber halt. Deswegen muß man zu einem ſogenannten **Bleykorn** in einen andern reinen Scherben eben ſoviel Schweren von dem zur Probe genommenen gekörnten Bley abwiegen, als man dem Erze beygemiſchet hat, damit man am Ende der Probe wiſſen möge, wieviel Silber in dem Bley geweſen iſt, und dieſes Gewicht von dem Gewicht des Erzkornes abziehen könne. Nun ſetze man beyde Proben zuerſt vorn unter die Muffel in den Probirofen, damit die Scherben nicht ſpringen, und das Erz im nöthigen Fall ein wenig abrauchen möge. Bald aber rücket man die Scherben nach und nach weiter unter die Muffel, und auf die Mitte des Muffelblatts. Man ſtelle ſie inzwiſchen ſo neben einander, daß beyde Proben einen gleich großen Grad der Hitze ausſtehen, und laſſe die Zuglöcher des Ofens noch verſperrt. Wenn das Erz durchgehens erglühet, und das Bley wenigſtens auf der Oberfläche in der Geſtalt kleiner Kügelchen in der vierten Stufe des Feuers geſchmolzen iſt, wozu ohngefähr eine Viertelſtunde Zeit erfordert wird, ſo **thue man den Proben heiß**, d. i. man lege in das Mundloch einige grobe Kolen, die nicht um ſich ſpritzen, und mache die Zuglöcher auf, damit **der Ofen heiß gehet**; und das Bley mit dem Erz in das Schmelzen komt. Wenn ſich nun das Bley mit dem Erz einigermaßen verſchlackt hat, ſo wird zuerſt das Bleykorn, hernach aber das Erzkorn mit einem glühenden Rührhaken wohl umgerühret, damit das Gemenge unter einander komme, und die Auflöſung deſto beſſer von ſtatten gehen möge. Hierauf aber lege man die weggenommenen Kolen wieder in das Mundloch, und laſſe die Proben noch eine kleine Zeit in dieſem, dem fünften Grad der Hitze ſtehen. **Nun thue man den Proben kalt**, d. i. man ziehet die Kolen in dem Mundloch zurück, und mache die Zuglöcher an dem Ofen zu, damit dieſe Proben etwas kalt gehen, das Bley mehr in Glätte verwandelt und dadurch die Verſchlackung befördert werden möge. Wenn die Proben auch in dieſem, dem vierten Grade der Hitze eine Zeit lang geſtanden haben, und man ſiehet, daß ſolche lauter werden wollen, ſo thue man, wie zuvor **den Proben heiß**, damit eine beſſere Schmelzung erfolge, und die Schlacke deſto flüßiger werde. Wenn hierauf die Proben wieder heiß gehen, und die Scherben fangen an heiß zu werden, ſo rühre man dieſelben noch einmal um, und laſſe ſie noch ein klein wenig in dieſer Hitze ſtehen. Wenn man nun beym Umrühren findet, daß das Erz- und Bleykorn völlig verſchlacket iſt, da ſich nämlich die Schlacke, die ſehr dünne und flüßig ſeyn muß, an den Rührhaken dünne, glatt, glänzend und einfärbig angehängt, von dem Rührhaken gern abfließt, nicht muſig iſt, und nicht mehr gähret, ſondern ſich auf den Proben ein ſogenanntes Auge, ein heller Blick, oder ein Umkreis von Bley, der beſtändig umtreibt und im Durchmeſſer nicht viel über einen halben Zoll breit iſt, zeiget: denn faſſe man die Scherben mit der **Probirkluft**, (ſ. dieſe) und gieße eine jede beſonders in das Probenblech aus. Die Grübchen aber, in die man ſie ausgießt, ſchmieret man vorher mit Röthel, oder mit Kreide aus, damit ſich das Werk nicht anhängen kann. Endlich klopfet man die Schlacke mit einem Hammer von dem erkalteten Werk ſauber ab, und ſchlage daſſelbe auf der hohen Kante zuſammen, damit man es um deſto bequemer auf eine Kappelle ſetzen kann, um abzutreiben. (ſ. Treiben)

Erzfäſſel, ſind Fäſſer wie Tonnen, mit eiſernen Reifen und einem Deckel, auch mit einem Riegel verſehen, woran ein Schloß gelegt wird. In dieſen Fäſſern bringet man die reichen Erze zu den Hütten.

Erzförderung, ſ. **Förderung auf mancherley Art**, jedes an ſeinem Ort.

Erzfuhrmann, ſ. **Erzhöhlführer**.

Erzgang, ſ. Gang.

Erzgebirge, eine Reihe von Bergen, worinn erzführende Gänge oder Flötze befindlich ſind.

Erzgeſchrey, der Ruf, welcher entſtehet, wenn eine Zeche reiche Anbrüche hat.

Erz gewinnen, durch Arbeit Erz vom Gange löſen, es ſey mit Brechſtangen, Keilhauen, Schlägel und Eiſen, oder mit Schießen.

Erzgewinnung auf Gängen, (Bergbau) die Gewinnung der Erze auf den Gängen geſchiehet auf verſchiedene Art. Bald hauet man die Erze ſtuffenweiſe unter ſich, bald ſtuffenweiß über ſich heraus, und bald macht man auf den Stolln und Strecken Ueberſichbrechen, und längt auf den Erzen vor- und rückwärts mit den Oertern aus. Die erſte Arbeit nennt man **Stroßen** die andere **Firſten**- und die dritte **Feuereſſenarbeit**. (ſ. alle dieſe drey Arbeiten)

Erz gießen, ſ. Schmelzen.

Erzgräupel, (Bergwerk) das Grobe, welches bey dem Erzrädern nicht durch den Räder gehet.

Erzhaſtig, (Bergwerk) ſteinigte und quarzige Gangarten, darinnen hin und wieder Erze von Glanz und Kieſe eingeſprengt ſtehen, welches ein Anzeichen iſt, daß ſich ein ſolcher Ganz veredlen werde, zumal, wenn er in ein friſches Gebirge ſtreichet.

Erzhalde, Halde, ein Haufen zuſammen geſtürztes Erz.

Erzhaus, (Bergwerk) ein Gebäude, worinn die Erze von den Zechen geliefert werden, um ſie darinn bis zum Schmelzen trocken aufzubehalten.

Erzhöhle, ein von Pfoſten zuſammen geſchlagener Kaſten, ſo lang, als ein Wagen, worinnen die Erze zu den Schmelzhütten gefahren werden. Anfänglich hat man ſie aus dem Ganzen gehauen, und Klötzer hiezu ausgehöhlet, wovon ſie noch bis jetzt den Namen haben.

Erz-

Digitized by Google

Erzhöhlführer, Erzfuhrmann, der Fuhrmann, welcher das Erz von der Zeche in die Hütte fähret. Wenn derjenige, auf deſſen Grund und Boden die Zeche lieget, das Erz um den Preiß fahren will, darum es ein Fremder thut, denn hat er den Vorzug.

Erz in das Bley bringen, ſ. Verbleyen.

Erz in den Roſt betten, den Roſt in der Schmelzhütte vorrichten, d. i. unten Holz legen, das Erz darauf ſtürzen, und zum Anzünden vorbereiten.

Erz in die Enge bringen, durch Pochen und Waſchen, die geringhaltigen Erze auswaſchen und reinigen, alle taube Berge und leeres Geſtein davon abſondern, daß weiter nichts, als ein reiner klarer Erzſchlich übrig iſt. Von 20 Zentnern ſolcher geringen Silbererze bleibt oft kaum ein Zentner feiner Schlich zurück.

Erz in die Fluthen treiben, ein Verſehen, ſo beym Puchen der Erze geſchehen kann, wenn zuviel Waſſer gegeben wird, welches das Gute mit fortführet.

Erzkammer, ein Behältniß bey den Schmelzhütten, worinnen die reichhaltigen Erze aufbehalten werden.

Erzkaſten, von Brettern zuſammen gebauete Behältniſſe, darinn die reichhaltigen Erze aufbehalten werden.

Erzklauben, ſ. Klauben.

Erzkörbe, Bergkörbe, Fr. Corbeille de mines, ein entweder von Spänen oder Wurzeln geflochtenes, oder von Brettſtücken zuſammen geſchlagenes, und mit eiſernen Reiſen verſehenes eyrundes Gefäß, ohngefähr Dreyviertel einer Elle hoch und lang, welches bey Ausbereitung und Forttragung der Erze gebraucht wird.

Erzkörbenmacher, Bergkörbenmacher, ſind beſondere zur Anfertigung der Körbe angenommene und vereydete Perſonen. Zwey und zwey ſolcher Korbmacher werden gewiſſe Zechen angewieſen, auf welche ſie die mit ihren Zeichen bemerkten Körbe um einen vorgeſchriebenen Preis liefern müſſen.

Erzkübel, hölzerne mit Eiſen beſchlagene und mit einem beweglichen eiſernen Quemſel oder Henkel verſehene Kübel, worinn die Erze vermittelſt des Seils am Haſpel aus der Grube gezogen oder gefördert werden.

Erzkütter, Erzſcheider, (Hüttenwerk) ſind Arbeiter, von welchen die Eiſenſteine, wenn ſie zum Verſchmelzen von dem Bergwerk in das Plaahaus gebracht worden, mit Handfäuſteln zur Größe einer Nuß zerſtuffet oder zerſchlagen, auch von aller Unart, wenn aus Verſehen einiges vom Berge darunter gekommen, ſorgfältig gereiniget werden. Denn je reiner und kleiner die Eiſenſteine zerſtuffet werden, je weniger Kolen werden zum Schmelzen erfordert. Doch muß es auch nicht zu klein ſeyn.

Erzlieferant, ein Schichtmeiſter, der das Erz der Gewerke in die Schmelzhütten liefert.

Erz liefern, das Erz, ſo ausgehalten oder ausbereitet worden, zu den Schmelzhütten bringen.

Erz machen, ſagt man von anſcharenden Gängen und Klüften, wenn der Hauptgang Erz giebt, ſo lange ſie dabey ſind. Dieſe Gänge und Klüfte hießen daher Erzmacher. Denn manche Gänge ſchütten nur Erz, ſo lange Morgenklüfte oder andere Gänge dabey ſind. Deßwegen giebt man dieſen ſolchen Namen.

Erzmittel, (Bergbau) diejenigen Erze, die man bey einem ſehr tiefen Schacht oben oder in der Firſte ſtehen läßt, und ſie wegarbeitet, wenn der Schacht unten etwa einige Zeit unter Waſſer ſteht.

Erzmutter, ſ. Mutter der Erze.

Erzofen, ſ. Schmelzofen.

Erzparthierer, Kuxparthierer, ein untreuer Mann, welcher Erze von Zechen entwendet.

Erzpikir, Oberpikir, Fr. Piqueur, bey den Parforzejägern ſoviel, als der Oberförſter oder Oberjäger.

Erzpocher, Erzpucher, derjenige Arbeiter, der in Puchwerken die Erze unter dem Stämpel klein pochet.

Erz polzet, bolzet, wenn man das Erz ſichtlich im Geſtein hin und wieder hervorblicken ſiehet.

Erzprobe, ſ. Probe, Probirer.

Erzpucher, ſ. Erzpocher.

Erz rädern, ſ. Rädern.

Erz rammelt ſich, machet ein Gerülle, wenn viele Gänge zuſammen kommen, ſo daß man ihr Streichen, und die Saalbänder nicht erkennen, und die Gänge nicht unterſcheiden kann.

Erzreich, ſ. Reichhaltig.

Erz roh gewinnen, ohne Schießen das Erz mit der Keilhaue oder mit Schlägel und Eiſen abhauen.

Erz röſten, ſ. Röſten.

Erz rudelt, (Schmelzhütte) wenn das Erz ſich in den Heerd beym Schmelzen einfrißt, ihn angreift und aufreißt. Die Urſache davon iſt, weil der Heerd zu leichtes Geſtübbe hat.

Erzſchaum, ſ. Schlacken.

Erz ſcheiden, eine Arbeit der Bergjungen, da ſie die Erzwände mit dem Fäuſtel zerſetzen, das Gute vom Geringen und Tauben abſondern, und jenes in beſondern Körben ſammlen.

Erzſcheider, Scheidejunge, ſ. Erzkütter.

Erzſchicht, 1) wenn der Bergmann, außer ſeiner ordentlichen Schicht, das Erz von verſchrämten Gängen herein gewinnet oder nachhauet, 2) in den tyrolſchen Schmelzhütten, wenn Erze, welche nicht bleyiſch ſind, roh verarbeitet werden.

Erzſchlägel, (Bergwerk) ſind ſolche Punkte, Oerter, Stroßen, Abteufen oder Ueberſichbrechen, wo Erz im Anbruch ſtehet und gewonnen wird.

Erzſchlich, ſ. Schlich.

Erz ſchneidet ſich ab, die Anbrüche vermindern ſich.

Erz ſetzet einen Bart, ſagt man, wenn im Sichertrog ſich etwas Erz vom Geſtein abſondert, und man erkennen kann, daß einiger Gehalt darinnen iſt.

Erz ſitzt in der Sau, wenn beym Schmelzen nicht gut gearbeitet iſt, und noch Aeuglein vom rohen Erz in den Schlacken zu ſehen ſind.

Erz, ſo zu Tage ausſtehet, iſt ein Erz, das ſowohl metalliſch, als mineraliſch ſeyn kann. Es verhält ſich in

der Probe reich oder arm, und zeigt ſich zu Tage aus in großen Felſen, aus richtigen Gängen. Doch ſind die reichen metalliſchen Gold- oder Silbergehalte ſelten.

Erzſtaub, Erztheile, die von trocknen, gepuchten, und geſcheideten Erzen, oder in der Grube, wo kein Waſſer und keine Wetter ſind. Sie fallen dem Bergmann auf die Lunge, und verkürzen das Leben.

Erz ſtehet im Anbruch, wenn Erz vor Ort, oder auf den Stroßen, in der Firſte oder auf der Sohle vorhanden und deutlich zu ſehen iſt.

Erz ſteigt auf, wird von Erzen geſagt, die aus leichtem Pochmehle oder aus ſchieferichten Geſteine beſtehen. Denn dieſe greift das Beſchicken nicht an, und man muß ihm mit einem ſchweren Zuſchlage helfen.

Erz ſtreichet zum Gange, heißt, wenn das Erz beſtändig fort, ſowohl ins Feld, als in die Teufe ſetzt.

Erzſtufe, **Handſtein**, Fr. Pierre minerale, ein Stück Erz, ſo man mit der Hand halten kann.

Erz ſtürzen, das Erz auf einen Ort zuſammen ſchütten; oder auch, das im Kübel oder in der Tonne ausgeförderte Erz aus ſolchem ausſchütten.

Erzteufe, die Tiefe unter der Erde, in welcher an einem Orte oder in einem Gebirge die Gänge insgemein Erz führen, und wo das reichſte Erz gefunden wird, worinn aber ein Gebirge von dem andern ſehr unterſchieden iſt.

Erzteufe überſinken, mit der Arbeit über die Teufe, in welcher Erz zu brechen pfleget, nieder kommen; oder den Ort und die Gegend ſchon bearbeitet haben, wo das reichhaltigſte Erz iſt. Dieſe Gegend iſt nicht in allen Gebirgen in gleicher Tiefe.

Erztheiler, war zu Anfang der Bergwerke in Sachſen ein beſtellter Bedienter, welcher die Erze in Natur unter die Gewerken vertheilete.

Erztrog, ein Gefäß von Holz, etwas länglich, auf einer Seite tiefer, auf der andern flacher, ohngefähr eine Elle lang, welches zu Auffaſſung der Erze und ſonſt zu vielerley Bedürfniß in den Puchwerken gebraucht wird.

Erztropfen, ſo nennt man das Rothgülden- und Glaserz, welches in Geſtalt der Tropfen oder Körner im Geſtein ſitzt.

Erztruhe, ſ. **Erzhöhle**.

Erz verbleyet ſich, ſ. **Verbleyen**.

Erz verlieret ſein Gehalt, wenn das Erz nicht mehr ſoviel Metall giebt, als vorher.

Erz verſchmieren, den Ort, wo das Erz in der Grube augenſcheinlich zu ſehen iſt; mit Letten verſchmieren, daß man nichts davon ſiehet, welches aus unerlaubten Abſichten und Betrug zu geſchehen pfleget, und mit Recht für ein Verbrechen angeſehen wird, welches hart zu beſtrafen iſt.

Erz verſchrämen, wenn der Berghäuer ein mittelmäßig veſtes Geſtein vor ſich hat, das er ſtolln- oder ſchachtweiſe auszuführen und zu bearbeiten gedenket, und dem er mit Schlägel und Eiſen oder auch mit Bohren und Schießen etwas abgewinnen will; ſo hauet er auf der rechten oder linken Hand einen Schram oder Streifen, zwey bis drey Finger breit in den Felſen, um das Geſtein an dieſer Seite dadurch abzulöſen, damit er ungehindert und mit Vortheile ſeine weitere Bergarbeit, ſo lange der Schram währet, verrichten könne. (ſ. ſchrämen, verſchrämen)

Erz verſetzen, einen Gang, der Erz führet, mit vorgeſetzten Bergen bedecken. Es iſt ein Verbrechen, und wird beſtrafet.

Erz verwandelt ſich, wenn das Erz ſich anders, als vorher, anläßt, und entweder reichhaltiger oder ärmer bricht, als vorher.

Erzwage, ſ. **Einwegewage**.

Erzwand, ein Stück erzartiges Geſtein.

Erz weglaufen, mit einem Laufkarn, die Erze von dem Ort, wo ſie liegen, an einen andern Ort hinbringen, hinfahren. Dann alles, was der Bergmann fähret oder karret, heißt bey ihm laufen.

Erz zu Seil ſchicken, in einem Stolln, die Erze bis an den Ort bringen, wo ſie können mit dem Seil zu Tage gefördert werden.

Es, ſ. **As** und **Eſchen**.

Eſcadre, **Geſchwader**, Fr. **Eſcadre**, (Schiffſahrt, Kriegsflotte) iſt eine Abtheilung einer Flotte. Bey einer zum Treffen geſtellten Flotte ſind 3 Eſcadren, der Vortrupp, das Treffen, und der Nachzug, wiewohl man auch zuweilen vier bis fünf und mehr Eſcadren hat. Auch eine kleine oder auch ein von der Hauptflotte abgeſonderter Theil der Flotte heißt Eſcadre, und ihr Befehlshaber Chef d'Eſcadre.

Eſcadron, ſ. **Schwadron**.

Eſcale, Fr. (Kriegsbaukunſt) ein ehemalige Maſchine in Geſtalt einer Sänfte, deren man ſich ehedem bediente, um über den Stadtgraben zu kommen, und als die Petarde an das Thor einer Veſtung anzulegen. Die beyden Bäume werden in der Weite des Matrillbretts der Petarde von einander durch Querbänder oder Riegel beveſtiget, und ihre Länge wird nach der Breite des Grabens, die Stärke aber nach der Schwere der Petarde eingerichtet. An dem Vorderriegel werden ſie auf 2 Stelzen geſtützt, die ſo hoch, als der Graben tief war, ſeyn müſſen. Jetzt ſind beyde Maſchinen nicht mehr Mode.

Eſcamite, Fr. ein baumwollenes Gewebe, welches zu Menenien verfertiget wird, und aus der Levante über Smirna zu uns gebracht wird.

Eſcandola, Fr. (Schiffbau) die Kammer auf einer Galeere, worinn der Arzouſin ſich aufhält. Er iſt das auf dem Schiffe, was ein Profos zu Lande iſt.

Eſcarlatin, ein vortrefflicher franzöſiſcher Zider, der beſonders zu Contantin in der Normandie bereitet wird.

Eſcarpe, Fr. (Kriegsbaukunſt) die innere Abdachung des Grabens oder die innere abhängige Fläche, welche von der Berme in den Graben hinunter gehet, nur von Erde iſt, und mit einer Mauer bekleidet wird.

Eſcart d'Once, eine Baumwollart, ſo über Marſeille von Aleppo komt.

Eſcharts, Fr. Escarts, ſind gewiſſe Lederarten, die von Alexandria kommen. Sonſt nennt man in der Barbarey auch die ſchlechteſten Sorten Leder ſo, welche die Europäer von den Mauern kaufen.

Eſchblau, Eſchelfarbe, (Maler) eine aus einem gewiſſen Stein zubereitete blaue Farbe, welche ſchön, zart, hoch an Farbe, und recht trocken ſeyn muß, wenn ſie zur Malerey gebraucht werden ſoll.

Eſche, Aeſche, Eſchenholz, iſt, wenn es trocken iſt, ein zähes Holz von weißbräunlicher Farbe. Die Wurzeln ſind aderig, und werden deswegen zuweilen von den Tiſchlern zur ausgelegten Arbeit gebraucht. Den Baum ſelbſt gebraucht der Stellmacher zu verſchiedenen Theilen des Wagens und auch zum Pfluge. Der Baum wächſt ſehr gerade und gleich im fetten niedrigen Boden.

Eſchel, Esbel, (Blaufarbenwerk) die dritte Hauptgattung der blauen Farbe oder Smalte, die wieder in verſchiedene Arten abgetheilet, und auf den Fäſſern, worinn man ſie packt, nach dieſen verſchiedenen Arten alſo bezeichnet wird. G. E. N. 1. ſchlechter Eſchel; G. E. N. 2. ſchlecht feiner Eſchel; O. E. ordinärer Eſchel, oder auch geſiebt; M. E. mittelfeiner Eſchel, geſiebt, oder auch in Stücken; F. E. feiner Eſchel; F. F. E. extrafeiner Eſchel; F. F. F. E. der allerfeinſte Eſchel.

Eſchelfarbe, ſ. Eſchblau.

Eschen, Es, As, ein kleines Gewicht, womit die goldenen Münzen gewogen werden. Funfzehn dergleichen Eschen gehen auf einen Gran, ſiebenzehen auf einen kölniſchen Pfennig, im Golde, 64 auf einen Dukaten, 126 auf einen Louisdor, und 155 auf eine Guinee.

Eſchereihe, ein Name, welchen die Raſchmacher ihren Pfuſchern beyzulegen pflegen.

Esclavage, Fr. ein Frauenzimmerſchmuck, welcher vorn um die Schnürbruſt herum hängt, und von ſchwarzer, weiſſer u. dgl. Schmelzarbeit, oder auch von feinem Draht, ſo wie Kettchen zuſammengeflochten wird, auch wol von Perlen, Diamanten und andern Edelgeſteinen auf mancherley Art verfertiget wird.

Escorte, ſ. Bedeckung.

Eſe, in Niederſachſen eine Schmideeſſe, auch der unterſte Rand oder Boden eines Strohdachs.

Eſel, 1) (Papiermacher) Fr. égouttoir, ein Säulchen mit etlichen Kerben, woran die Papierformen gelehnt werden, damit das überflüßige Waſſer ablaufe. 2) Heißt auch ein dreyeckiges Holz, eine Queerhand breit und eine halbe Elle lang, womit man Bücher in große Fäſſer, vermittelſt acht gehobelter Packbretter, in der Runde veſt zu packen pfleget. 3) Fr. baudet, (Tiſchler) eine Art Bettgeſtellen, oder Bettſpunden, die in Geſtalt eines Sägebocks aus Kreuzhölzern zuſammengeſchoben, und mit Gurten oder Leinwand beſpannt iſt. Ueberhaupt verſteht man darunter eine ſchlechte Art Gurtbetten oder Spannbetten.

Eſelsrücken, 1) Fr. dos d'âne, (Baukunſt) ein auf gothiſche Art eingerichteter, und aus zwey zuſammengeſetzten Zirkelbogen beſtehender ſpitziger Gewölbebogen. (ſ. Dos d'ane.) 2) (Gärtner, Feldbau) Eine nach ihrer ganzen Länge hin von oben her ſpitzig zugehende Erhöhung des Erdreichs, oder ein ſchräg angelegtes Beet, wovon das Waſſer bequem ablaufen kann. 3) (Schiffbau) Die halbrunde Bedeckung des Koldergats oder Kollergats (ſ. dieſes) d. i. die auf dem Verdeck befindliche Bedeckung eines Lochs, durch welches der Kellerſtock geht.

Esbel, ſ. Eſchel.

Espagnol, (Tobaksfabrik) ein gelbbrauner, flüchtiger, und auf einer Mühle fein gemahlter Schnupftobak.

Espagnolette, Fr. eine Art ganz wollener Droguette, die theils gekiepert, theils auch nur glatt wie Leinwand gewebet, und zuweilen auf beyden Seiten, zuweilen aber auch nur auf einer Seite gerauhet ſind. Sie liegen gemeiniglich ⅞ Elle breit, und ſind von verſchiedener Güte. Sie werden auch itzt in Deutſchland, vornämlich aber in Rouan und Chalons an der Marne gemacht. (ſ. Droguett.)

Espalier, ſ. Spalier.

Espalme, Fr. eine ganz neue Art von Maſtixfirniß, welchen ein pariſer Bürger Namens Maille 1726 erfunden hat, und den man bey den Schiffen vortrefflich nutzen kann, indem man durch den Anſtrich mit ſelbigem das Holz ſowohl vor Fäulniß, als auch Würmern bewahren kann, ohne daß man nöthig hat, ſie zu dupliren, (ſ. doppeln) verpichen oder ſonſt einzuſchmieren.

Espalme, ſ. Spalme.

Eſparts, ſpaniſche Binſen, woraus die Kaufleute zu Marſeille Körbe zum Einpacken und Verſchicken der Waaren verfertigen laſſen. Auch macht man daraus Seile für kleine Schiffe.

Eſpe, Eſpenholz, Aſpe, ein weißes, weiches und leichtes Holz. Man ſchneidet aus demſelben hölzerne Löffel und Kellen, weiter aber iſt es nicht ſonderlich zu gebrauchen. Man nutzt es nicht einmal gern zum Brennen, weil es wegen ſeiner Leichtigkeit wie Stroh verbrennt.

Eſpenholz, ſ. Eſpe.

Esping, Eſping, Eßbing, (Schifffahrt) iſt eine Art von Transport- oder Laſtſchiffen in der Oſtſee; oder auch ein Both oder kleines Schiff, ſo man an ein größeres hängt.

Eſplanade, Fr. (Kriegsbaukunſt) ſo nennte man vor dem das Glacis oder die Feldbruſtwehr am bedeckten Wege. Einige verſtunden auch darunter den verdeckten Weg ſelbſt. Itzt führt dieſen Namen der leere Platz zwiſchen der Citadelle und den Häuſern der Stadt. Einige nennen die Bretter oder Dielen, wovon man die Bettungen auf den Batterien zu den Stücken macht, gleichfalls Eſplanade, welches aber falſch iſt.

Eſpoir, Fr. (Schifffahrt) eine kleine metallene Kanone, welche auf das Verdeck eines Schiffes gepflanzt wird, und deſſen man ſich bey einer Landung bedienet. Man hat ſie zuweilen auch auf die Maſtkörbe der großen Schiffe geſtellt, wie z. B. auf den portugieſiſchen Karaken.

Esquif, Fr. Schuit, Slóp, Holl. (Schifffahrt) ein kleines Fahrzeug, oder eine Schaluppe, deſſen man ſich

 bey

Digitized by Google

bey den Galeeren und andern Schiffen zum Ab- und Zufahren bedienet.

Eſſaye, eine indiſche Wurzel, womit man in Oſtindien ſcharlachroth färbet. Auf der Küſte Koromandel wächſt ſie am beſten, iſt im Bruch braunroth, und ſchmeckt nach Salpeter. Reibet man den hiemit gefärbten Zeug mit Zedernſaft, und die Farbe und Glanz verſchießen nicht nach dem Trocknen in der Sonne, denn iſt die Farbe echt gefärbet.

Eſſe, (Ankerſchmid) eine ſehr große Eſſe in einem Gebäude, mit einem offenen Dach, die nur in folgenden Stücken von den übrigen Eſſen unterſchieden iſt. Der oberſte Theil des Heerds, oder die Platte deſſelben, iſt gegen die Mitte einige Zoll vertieft oder gewölbet. Damit die Steinkolen darinn aufgehäufet werden können, und das Stück des Ankers, welches geſchmidet werden ſoll; oder der noch unförmliche Klumpen Eiſen darinn mit den Kolen von allen Seiten bedeckt, und gleichſam ganz frey in der Mitte liegen kann. Auch kann in dieſer Vertiefung der Wind der Blaſebälge rund um die Kolen ſpielen, in dieſe wirken, und das Feuer anfachen. Deswegen bildet denn auch die Balgröhre der Eſſe in der Brandmauer einen ganzen aber kleinen Zirkel nach ihrem Umfange, anſtatt in andern Eſſen dieſe Röhre nur einen halben Zirkel ausmachet. Die Urſache iſt dieſe: Die Steinkolen, die allemal zum Ankerſchmiden gebraucht werden, führen eine Menge harziger Theile bey ſich, und beſtehen aus veſteren Theilen, als die Holzkolen, daher ſie auch eine weit ſtärkere Hitze verurſachen. Allein ſie geben dieſe Hitze nur, wenn ihre Theile ſtärker in Bewegung geſetzt werden, deswegen denn der Wind, der aus der kleinen zirkelrunden Oeffnung auf die Kolen dringt, mehr bey einander verſammlet iſt, und folglich auch ſtärker auf die Kolen wirket. Denn die ölichten oder vielmehr harzigen Theile der Steinkolen verurſachen, daß ſie ſich, wenn ſie in Glut gerathen ſind, mit einander verbinden, ſo daß ſie ſo zu ſagen ein Ganzes ausmachen, und das Stück Eiſen, welches Anfangs in einem unförmlichen Haufen Kolen lag, iſt an allen Seiten von einer Art von Gewölbe umgeben, in deſſen Mitte es frey liegt. Der Wind des Blaſebalgs geht in dieſe Art von Gewölbe hinein, und er wirkt nicht nur auf den Theil, gegen welchen er gerichtet iſt, ſondern er geht und beweget ſich nachher auch um das Gewölbe herum; und das Stück Eiſen befindet ſich ſo zu ſagen in einer Art von Reverberirofen. Was aber hiebey noch am vortheilhafteſten iſt, iſt dieſes, daß das Stück Eiſen an keinem Ort die Kolen berühret, daher denn der Schmid, ohne ſein Feuer zu verrücken und in Unordnung zu bringen, unterſuchen und prüfen kann, ob das Eiſen überall gleich glühend wird. Solches kann er durch eben die Oeffnung ſehen, wodurch er das Stück Eiſen anfangs in die Kolen hineingeleget hat, und er kann bemerken, nach welcher Seite er das Stück drehen und wenden muß, um ſolches überall glühend zu machen. Eine ſolche Eſſe hat auch zum Umdrehen des Eiſens einen Kranich. (ſ. dieſen.)

Eſſe, (Grobſchmid.) Dieſe Eſſe iſt unter allen Eſſen, die in einem Gebäude oder einer Werkſtelle eines Eiſenarbeiters angebracht wird, die größte. Sie unterſcheidet ſich im Weſentlichen weiter in nichts, als nur darinn, daß die Grobſchmide in großen Städten, weil ſie viel Arbeit haben, ihrer Eſſe ein doppeltes Feuerlager, und alſo auch jedem Feuer einen beſondern Blaſebalg geben. Insgemein ſind beyde Feuerlager mit ihren Blaſebälgen einander gegen über angebracht und geſtellt, damit von zwey Seiten das Eiſen gewärmet und glühend gemacht werden kann. Alsdenn iſt auch der Löſchtroz (ſ. dieſen) zwiſchen den beyden Vertiefungen auf dem Heerd der Eſſe angebracht. Vor jedem Feuerlager ſteht neben der Eſſe ein Amboß, um das gewärmte Eiſen darauf auszuſchmiden. Alle übrigen Eſſen der Eiſenarbeiter ſind kleiner.

Eſſe, (Metallarbeiter) derjenige Ort, worinn die Eiſen- und Metallarbeiter das Eiſen zum Hämmern erwärmen und glühen. Alle Eſſen gleichen ſich, was die Haupttheile betrifft, in allen Stücken, bloß daß ſie in manchen Werkſtätten der Eiſenarbeiter, in Anſehung der Größe von einander, ſich unterſcheiden. Die Eſſe beſteht in der Werkſtätte des Metallarbeiters aus einem veſt gemauerten Heerd von Backſteinen, deſſen Umfang ſich nach dem Raum der Werkſtätte richtet. Seine Höhe beträgt etwas mehr, als die halbe Höhe eines gewöhnlichen Menſchen, damit der Arbeiter bequem zu der Eſſe kommen kann. Auf der Seite, wo der Blaſebalg liegt, ſteht auf dem Heerd eine ſtarke Brandmauer, und neben dieſer iſt in der Mitte des Heerds eine Vertiefung gemacht, worinn die glühenden Kolen vor dem Gebläſe liegen. Beydes, die Brandmauer und die Vertiefung halten die Glut der Kolen zuſammen. Vorne iſt die Eſſe ſtets offen, hinten aber ſteht ſie öfters an einer Mauer. Auf dieſen beyden Mauern und vorne auf einer ſtarken eiſernen Stange ruhet der ſteinerne Rauchfang. (ſ. Rauchfang.) An der Seite des Heerdes, wo die Brandmauer ſteht, ruhet der Blaſebalg (ſ. dieſen) auf einem Geſtell von Latten, und bloß ſeine Balgröhre geht vermittelſt der Form (ſ. beydes) durch die Brandmauer nach der Vertiefung des Heerdes. Die Hand eines Menſchen oder auch der Fuß deſſelben, wenn der Schwengel der Blaſebälge vermitttelſt einer Kette mit einem Fußtritt vereiniget iſt, ſetzt die Blaſebälge in Bewegung. Iſt aber das Gebläſe, wie z. B. auf einem Kupferhammer oder einer Schmelzhütte des Eiſenhammers, groß, ſtark und gedoppelt, denn wird das Gebläſe durch ein Waſſerrad durch einen mannigfaltig abgeänderten Mechanismus in Bewegung geſetzt. Es wird z. B. eine Welle von einem Waſſerrade, welches ſich auf dem einen Ende der Welle befindet, umgewälzt, und auf dem andern Ende der Welle iſt vorn ein krummer Zapfen, oder eine zweymal rechtwinklich gebogene Kurbel angebracht, auf deren vordern Zapfen eine bewegliche ſenkrechte Stange ſitzt, die zugleich an einem Ringe mit einem horizontalen Arm von Holz zuſammenhängt. Dieſer Arm ſitzt an einer Welle, die auf dem Balken der Hütten nach ihrer Länge ruht. Mit dieſer liegt auf eben die Art in einiger Entfernung von der erſten eine

Digitized by Google

andere Welle mit der erſten parallel, und auf beyden ſteht ein ſenkrechtes Holz, wodurch vermittelſt einer horizontalen Stange, Schere genannt, die beyden Wellen vereiniget ſind. An der zweyten über dem Balken der Hütte ruhenden Welle iſt ein horizontaler Arm, woran eine ſenkrechte Stange hängt, die mit dem obern Brett des Blaſebalgs verbunden iſt. Die beyden auf den Balken der Hütte liegenden Wellen ſind beweglich. Wenn daher das Waſſerrad die große Welle umwälzt, und die Kurbel hinab gehet, ſo wird der Blaſebalg in die Höhe gezogen, geht aber die Kurbel in die Höhe, ſo wird der Blaſebalg niedergedruckt. (ſ. Blaſebälge und Sp. H. und K. Th. IV. Tab. IV. Fig. VIII.)

Eſſe, (Windenmacher.) Da dieſer zuweilen große Stücken Eiſen zu Walzen oder Schrauben, die einige Zentner ſchwer wiegen, ausglühen muß, ſo bedient er ſich alsdenn einer Eſſe, die er auf dem Hofe unter einem Dach anleget. Der Heerd dieſer Eſſe ſteht bloß neben einer Mauer, woran ein großer Blaſebalg angebracht iſt. Iſt aber von dem Windenmacher ein Eiſenhammer in keiner gar zu großen Entfernung, ſo läßt er ſich lieber ſolche große Stücke auf dem Eiſenhammer ausſchmiden, damit er einer ſolchen Eſſe auf dem Hofe entbehren kann. Zu allen andern Arbeiten hat er eine gewöhnliche Eſſe der Grobſchmide.

Eſſebaum, (Eiſen- und Kupferhammer) der lange, ſtarke und unten etwas runde Baum oder Balken, welcher auf den Pfeilern, die zwiſchen der Brand- und Vormauer der Schmelzhütten aufgemauert ſind, ruhet, und auf dieſem wieder der Vordertheil der Feuereſſe.

Eſſeiſen, (Eiſenhütte) iſt dasjenige Eiſen in einem Zerrenheerde auf den ungariſchen Eiſenhütten, worauf der Röſſel oder die 1½ Fuß lange kupferne Röhre liegt, wodurch die aus den Blaſebälgen kommende Luft in das Feuer getrieben wird. (ſ. Zerrenheerd.) Gewöhnlich heißt dieſes Eiſen in Deutſchland Form.

Eſſel, (Buchdrucker) ein hölzerner Klotz, womit dasjenige Brett ſchief geneiget wird, worauf beym Wiederdruck der Papierſtoß lieget, damit der Drucker einen Bogen nach dem andern bequem abnehmen kann.

Eſſenklinge, Eßklinge, Kolhaken, (Eiſenſchmide) eine eiſerne Klinge, die vorn nach einem Haken gebogen iſt. Mit dem Haken werden die Kolen über dem zu glühenden Eiſen in der Eſſe zuſammengelegt, und mit der Klinge ſelbſt zerſtückt man die großen Kolen. Der hieſige Schmid nennt es insgemein Kolhaken.

Eßhammer, (Huf- und Waffenſchmid) ein Senkhammer, womit Zierrathen auf dem geſchmideten Eiſen gemacht werden. Auf dieſem Hammer ſteht ein lateiniſches S, und es werden hiemit Schlangenlinien auf das Eiſen geſchlagen, indem man ein S neben das andere ſetzt, woraus denn eine ſolche Linie entſteht. Statt des S ſind denn auch wol manchmal auf der platten Finne zwey erhabene Striche neben einander, wodurch man auf dem Eiſen zur Zierde Parallellinien bilden kann.

Eſſig, (Eſſigbrauer) diejenige ſaure Flüßigkeit, die ſowohl in der Haushaltung, als auch in vielen Manufakturen und Fabriken, unentbehrlich iſt. Er entſteht durch die fortgeſetzte Gährung, wenn ſich bereits durch die erſte Gährung die geiſtigen Theile der Pflanzenſäfte entwickelt haben; oder deutlicher geredet, wenn ein Körper, welcher ſchon die geiſtige Gährung überſtanden hat, in eine neue ſaure Gährung geräth, ſo entwickeln ſich die ſauren Theile, und er wird zu Eſſig. Nach Beſchaffenheit der Pflanzenkörper, woraus man Eſſig brauet, erhält man **Biereſſig, Weineſſig, Zidereſſig.** Jedes Bier kann durch eine neue Gährung zu Eſſig werden, und wird es oft von ſich ſelbſt. Allein ein ſolcher Eſſig iſt niemals ſo gut, als der, ſo vorſetzlich gebrauet wir. Es komt beym Biereſſigbrauen, wovon hier eigentlich die Rede iſt, darauf an, daß man das, wozu kein Hopfen genommen iſt, nach der geiſtigen Gährung ſogleich in die ſaure Gährung bringe. (ſ. Eſſigferment.) Ohngeachtet aus dem Eſſigbrauen ein großes Geheimniß gemacht wird, ſo iſt es doch den Chymikern nicht unbekannt. Es werden hierzu, wie bey der Bierbrauerey, eben die Getreidearten genommen, insgemein aber nur ein mäßig gedarrtes Gerſtenmalz, ſo man mit etwas Hafermalz vermiſchen ſoll. Hopfen gebraucht man aber hiezu nicht, indem er nicht nur unnöthig, ſondern auch ſchädlich iſt, weil er die Entwickelung der ſauern Theile hindert.

Eſſig brauen, diejenige Kunſt oder Geſchicklichkeit, aus Getreide anſtatt des Biers Eſſig zu brauen. Man brauet braunen Eſſig von gedarrtem Malz, weißen aber von Luftmalz mit etwas gedarrtem Malz vermengt. Der weiße wird aber in den Küchen vorzüglich geſchätzt, weil er gleich dem Weineſſig die Speiſen weniger anfärbt. Das Getreide wird hier auf eben die Art, als beym Bierbrauen, gemalzet, gedarrt, geſchrotet, gemeiſchet, und ohne Hopfen gekocht. So wird auch die Würze, wenn ſie abgekühlet iſt, durch Hefen zur geiſtigen Gährung gebracht, worauf die entſtehenden Hefen abgenommen werden. Man füllet das erhaltene und abgeklärte Bier auf Gefäße, welche vorher mit ſcharfen heißen Eſſig ausgeſchwänket worden, ſtellet ſie in die Wärme oder in ſtark geheizte Zimmer, und bringt ſie durch ein Eſſigferment (ſ. dieſes) zur neuen Gährung, hiedurch aber zum Sauerwerden, worauf der klar gewordene Eſſig in mit ſiedendem Eſſig ausgebrühete Fäſſer gefüllet wird. Dieſer Eſſig bleibt ohngefähr dreyviertel Jahr gut.

Eſſigbrauer, ein unzünftiges Gewerbe, woraus ein großes Geheimniß gemacht wird, daß ſolches nur von Vater auf Sohn vererbet, oder dem nächſten Anverwandten anvertrauet wird. Doch haben die Eſſigbrauer nicht Urſach, geheimnißvoll zu ſeyn, weil in der Chymie ihre Kunſt mehr als zu bekannt iſt.

Eſſigbrauerey, ein Gebäude, das ſo wie eine Bierbrauerey eingerichtet, und mit den nämlichen Geräthſchaften und Gefäßen verſehen ſeyn muß. (ſ. Brauerey.)

Eſſigferment, Eſſigmutter, iſt entweder friſchgebackenes und geſäuertes mit ſcharfen Eſſig benetztes Brod; oder Weinſtein mit Eſſigwürze gekocht; oder mit Roſinenſtengeln oder verdorbenen Roſinen vermengter Sauerteig, ſo mit ſcharfen Eſſig angefeuchtet wird. Von einem oder

dem,

Digitized by Google

dem andern Ferment bringt man einen erforderlichen Theil in das zum Eſſig gebrauete Bier; und zwingt es hiedurch in der Wärme zur Gährung. (ſ. Eſſig brauen.)

Eſſigmutter, ſ. Eſſigferment.

Eßlinge, ſ. Eſſenklinge.

Eßſaal, Speiſeſaal, (Baukunſt) in einem Gebäude ein ziemlich großes Gemach zum Speiſen, welches an dem gelegenſten Ort angebracht wird, und ſich entweder im unterſten oder auch im zweyten Stockwerk befindet. Einige Baumeiſter, wie z. B. Vitruv, wollen, daß dergleichen Gemächer im zweyten Stockwerk angelegt werden ſollen, weil es in ſelbigem geſunder, als im unterſten iſt. Er iſt dazu beſtimmt, daß herrſchaftliche Perſonen in Geſellſchaft mit einander darinn ſpeiſen; deswegen er mit Schenktiſchen und andern ähnlichen Geräthen, die zur Bedienung einer Tafel erforderlich ſind, verſehen ſeyn muß. (ſ. Saal.)

Eßſpieß, Löſchſpieß, (Schmid) ein eiſerner zugeſpitzter Stab, womit die Kolen in der Eſſe zuweilen aufgelockert werden, um die Glut zu vermehren.

Eßſtange, (Schwertfeger) eine kleine Stange an dem Gefäß eines Pallaſches der Reuterey, die einem lateiniſchen S gleichet, wovon ſie auch den Namen erhalten hat.

Eſtime, Gißing, Schätzung, (Schifffahrt) die Berechnung oder Schätzung des Weges, den ein Schiff gemacht hat, und der daraus gezogene Schluß auf den Ort, wo es ſich jedesmal befindet. Der Schiffer ſtellet dergleichen täglich an, indem er den Wind nach ſeiner Stärke und Strecke ſchätzet, ob er ihn nämlich in ſeiner geraden Fahrt fortgebracht, oder ob er zum Laviren genöthiget, oder wol gar rückgängig geworden iſt. Hiemit hält er die Geſchwindigkeit zuſammen, mit der ſein Schiff ſegelt, welche er aus der Erfahrung und den Umſtänden in jedem Fall weiß. Dieſe Geſchwindigkeit beſtimmt man zugleich auch vermittelſt des Loots. Der Schiffer nimt bey dieſer Berechnung klüglich lieber an, daß er der Küſte näher, als daß er weiter davon ſey. (ſ. auch Fahrt.)

Eſtive, Evenwittigheid, (Schiffsbaukunſt) eine holländiſche bey der Schiffsbaukunſt eingeführte Benennung, wodurch man das Gleichgewicht eines Schiffes auf beyden Seiten verſteht, d. i. daß man jeder Seite eines Schiffs das rechte Gegenwicht giebt, damit eine Seite nicht mehr, als die andere wiege, welches verurſachet, daß das Schiff, nach den Geſetzen des Hebels deſto leichter und bequemer laufe.

Eſtompirte Zeichnung, Fr. (Maler) eine Zeichnung, die mit Rothſtein oder ſchwarzer Kreide fett aufgetragen, und gegen das Licht verrieben wird. Wenn nämlich auf gedachte Art fett aufgetragen iſt, ſo rollet man etwas Leder, oder gewöhnlicher Papier zuſammen, und vertreibet mit der Spitze des aufgerollten Papiers den Schatten dergeſtalt, daß er ſich nach und nach in das Licht verliert. Mit Bleyſtift kann man gleichfalls auf dieſe Art zeichnen, wenn ſolcher weich iſt. Man muß hiebey nur dieß bemerken, daß dergleichen gemachte Zeichnungen von Rothſtein oder ſchwarzer Kreide den Fehler hat, daß ſie bey dem Gebrauch leicht auslöſchet. Unbeträchtliche Zeichnungen dieſer Art zieht man daher durch Waſſer, und hierdurch verbindet ſich der Rothſtein oder die Kreide mit dem Papier beſſer. Bey wichtigen und erheblichen Zeichnungen veranſtaltet der Zeichenmeiſter folgendergeſtalt einen Abdruck: Er ſchickt die Zeichnung in die Preſſe eines Kupferdruckers, wo man die bezeichnete Seite der Zeichnung auf ein naſſes Papier legt, und ſie in der Preſſe gerade ſo, wie einen Kupferſtich abdrucket.

Eſtrich, ſ. Aeſtrich.

Etage, Fr. (Parukenmacher) die in einer Reihe auf der Montirung der Paruke (ſ. dieſe) angenehete Haartreſſe (ſ. dieſe) heißt deswegen alſo, weil immer eine Reihe Treſſen über der andern aufgenehet wird, und gleichſam Stockwerke über einander bilden. Sie werden dergeſtalt über oder neben einander genehet, damit die ſämmtlichen Nähte der Haartreſſen parallel laufen, und die obere Reihe die Naht der nächſt untern bedecket.

Etage, ſ. Stockwerk.

Etagiren, Fr. Etager, (Parukenmacher.) 1) Die Treſſen (ſ. dieſe) eine über der andern ſtockwerkweiſe und von verſchiedener Länge an eine Paruke aufnehen. (ſ. Etage.) 2) Auch die Haare auf dem Haupte eines Menſchen ſo verſchneiden, daß die obere Reihe immer kurzer iſt, als die nächſt untere.

Etalage, (Hoherofen) der zweyte Trichter oder die mittelſte breite Oeffnung am Hohenofen, die ohngefähr 3 Fuß hoch, oben breit und unten ſchmäler iſt, und auf dem ſogenannten Werk von Sande, der gut geſchlagen in dem Ofen aufgeſetzt iſt, wodurch von oben hinein die Kolen und Eiſenerze geſchüttet werden.

Etambord, Achterſteven, Hol. (Schiffsbau) ein erhabenes und hervorragendes Stück Holz am Ende des Kiels eines Schiffes am Hintertheile, um daſſelbe, wie auch das Steuerruder zu unterſtützen.

Etamet, Eſtamet, Fr. ein ſchlechter wollener Zeug, welcher zu Chalons an der Marne und an verſchiedenen Orten Frankreichs verfertiget wird. Er iſt 3½ Viertel pariſer Elle breit.

Etamin, Stamin, (Zeugmacher) ein ſehr leichter wollener Zeug, deſſen Gewebe leinwandartig oder die Verbindung des Einſchlagfadens mit dem Kettenfaden rechtwinklich iſt. Man theilet ihn gemeiniglich in dreyerley Gattungen ein, als doppeltfeinen, feinen und ordinären. Der erſte unterſcheidet ſich von dem zweyten bloß dadurch, daß er recht fein, rein, ſein Geſpinſt ſehr ſchön, und das Garn ſiebenſtückig aus einem Pfund Wolle geſponnen iſt. Zur ganzen Kette gehören 7 bis 7½ Pfund Wolle, und zum Einſchlag 10 Pfund achtſtückiges Garn. Der Mittelfeine oder feine Etamin erhält zur Kette ſechsſtückiges Garn, und wiegt 6 Pfund. Der Einſchlag iſt aber mit dem erſten doppelt- oder extrafeinen an Güte und Schwere gleich. Endlich folgt der ordinäre von fünfſtückigem Garn in der Kette, die etwa 7 Pfund wiegt. Der Einſchlag iſt ſechsſtückig, und wiegt etwa 6 Pfund. Bey dieſer verſchiedenen

nen Güte und Schwere des Garns kann man ſchon auf die Güte des Zeuges ſchließen, daß nämlich die feine Gattung derber und beſſer geſponnenes Garn bey einerley Länge und Breite erhält, als die gröbere. Denn ein jedes Stuck Etamin wird insgemein 105 Ellen lang gewebet, und iſt durchgängig ¾ Elle auf dem Stuhl breit. Dieſe Stücke werden hernach auf dem Stuhl in drey oder auch wol in vier Stücke zu 35 oder 26 Ellen zerſchnitten, weil ſie ſich in dieſer Länge beym Weben und bey der Appretur beſſer behandeln laſſen. Die Kette muß, ehe ſie auf den Stuhl gebracht wird, ſehr ſtark geleimt werden, weil der Faden ſehr fein iſt, und der Einſchlagfaden wird, nachdem er auf die kleine Röhrchen aufgeſpult iſt, in warmen oder kalten Waſſer eingeweicht, nämlich im warmen Waſſer nur alsdenn, wenn der Faden ſehr hart iſt. Hat er hinlänglich geweichet, ſo wird er in einen kleinen leinenen Sack geworfen, und mit ſelbigem gut ausgeſchwänkt, daß das überflüßige Waſſer abfließe. Naß muß auch der Einſchlag eingewebet werden. Wenn die Kette auf dem Stuhl aufgebäumt (ſ. dieſe) iſt, ſo wird der Etamin wie die Leinwand durch zwey Schäfte, eins ums andere eingereihet. Manchmal aber werden auch vier Schäfte genommen, damit die ſehr feinen Kettenfäden lüſtiger bey dem Weben gehen, und der Einſchlag mit der Kette dicht verbunden werde. In dieſem Fall wird der erſte Faden in den erſten Schaft, der zweyte Faden in den dritten, der dritte in den zweyten, und der vierte Faden in den vierten Schaft und ſo fort beſtändig eingezogen. Die vier Schäfte werden aber gleichfalls nur an zwey Fußtritten, als wenn der Zeug mit zwey Schäften gewebet würde, angebunden; ſo daß allemal die halbe Kette Fach zum Einſchießen macht. Nämlich der erſte und dritte Schaft wird an einen Fußtritt, und der zweyte und vierte Schaft an den andern Fußtritt gebunden. Das Blatt zum Etamin ſteht 600 Riedt hoch, und es werden durch jedes Riedt 2 Fäden gezogen. Folglich ſind 1200 Kettenfäden in der Kette. Bey dem Weben wird mit der Lade zweymal an jeden Einſchlagsfaden angeſchlagen. Alle drey Arten werden auf einerley Art auf dem Stuhl verfertiget. Das Kettengarn wird aus gekämmter Waſchwolle, (ſ. dieſe) und der Einſchlag aus gekämmter Fettwolle (ſ. dieſe) geſponnen. Der Faden zur Kette muß aber feiner und beſſer geſponnen werden, als der zum Einſchlag, welcher ſchon etwas locker ſeyn kann. Durch die verſchiedene Appretur erhält der Etamin verſchiedene Benennungen. Wird er gewalkt, ſo heißt er gewalkter Etamin, (ſ. dieſen) und wird er kalandert (ſ. dieſes) und gepreßt, wodurch er einen vorzüglichen Glanz erhält, ſo heißt er Dames. (ſ. dieſen.) Sonſt wird der gewöhnliche Etamin gewaſchen, (ſ. Etamin waſchen) alsdenn gekareyet, (ſ. kareyen) gefärbt, wenn er gefärbet werden ſoll, und wenn er gefärbt iſt, denn bekomt ihn der Wäſcher wieder zurück, der ihn auf dem Karey trocknet. Nachher wird er noch wol, wenn er von vorzüglicher Güte iſt, wie oben gedacht, kalandert und gepreßt. Man gebrauchet den Etamin nicht allein zu ſehr vielen Kleidungsſtücken, zum Futter unter den Mannskleidern, zu leichten Anzügen für Frauenzimmer, ſondern man bedienet ſich dieſes Zeuges auch zur Zernichtung des menſchlichen Geſchlechts, indem aus einer ſchlechten und ungewaſchenen Gattung Etamin die Patronen oder der Ueberzug der Ladung zu Kanonen gemacht werden, zu welchem Zweck dieſer Zeug in einer großen Menge verfertiget wird. In Frankreich hat man unter der Benennung Etamine ſehr viele und verſchiedene, ſowohl ſeidene und halbſeidene, als auch wollene Zeugarten, die alle ihre beſondere Unterſcheidungsnamen führen, wovon man aber in Deutſchland nichts weiß, weil man daſelbſt meines Wiſſens keinen Zeug verfertiget, welcher von Seide oder Halbſeide wäre, und dieſen Namen führte.

Etaminmacher, ſ. **Etaminweber**.

Etamin waſchen, diejenige Verrichtung, wodurch der Etamin von ſeinem Fett gereiniget wird. Man nimt auf jedes Stück von dieſem Zeuge 2 Pfund grüne Seife, und macht mit heißem Waſſer eine Lauge daraus. Denn legt man den Zeug in große und mit einem ſtarken Boden verſehene Waſſerwannen, gießt die Seiflauge darauf, und ſtampft den Zeug mit Stampfen ſo lange, bis der Etaminwäſcher ſieht, daß der Zeug rein iſt. Alsdenn wird er in reinem Waſſer gut geſpuhlet, damit die Seiflauge völlig weggeſchafft werde. Hiernächſt wird er auf dem Karey kareyet, (ſ. Kareyen) und wenn er kareyet iſt, wird der Zeug ſamt der Walze, worauf er bey dem Kareyen gewickelt wird, in einen Keſſel mit Waſſer geleget, und darinn zwey Stunden gekochet, damit er beym Tragen in Kleidungsſtücken nicht einläuft. Alsdenn, wenn Zeit dazu vorhanden iſt, wird er ſamt der Wolle einige Zeit in kaltes Waſſer gelegt, um ihn hierinn recht rein auszuſpühlen; iſt aber keine Zeit vorhanden, ſo nimt man den Zeug, nachdem er aus dem kochenden Waſſer gekommen, von der Walze ab, zieht ihn durch kaltes Waſſer, und läßt ihn abtröpfeln. Denn wird er nach der Farbe geſchickt und gefärbet. Von dem Färber erhält der Etaminwäſcher den Etamin noch naß von der Farbe, und in dieſem Zuſtande kareyet er ihn über glühenden Kolen, ſo daß er ihn ſo lange von einer Walze des Kareys (ſ. dieſen) auf die andere wickelt, bis er trocken iſt. Hiedurch wird der Zeug glatt und ſteif. Endlich legt man ihn ſo in einem Stück zuſammen, wie er verkauft wird, und bringt ihn in eine kalte Preſſe. (ſ. dieſe.)

Etaminwäſcher, Staminwäſcher, ein unzünftiger Handwerker, der den fertigen Etamin und andere leichte Zeuge von ihrem Schmutz, Oel und Fett, den die Wolle theils von Natur, theils von dem Einſchmalzen (ſ. Einſchmalzen) und Leimen erhalten, durch das Waſchen befreyet, und ſie geſchickt macht, die Farbe und Appretur anzunehmen, auch leichte Zeuge auf dem Karey appretiret.

Etaminweber, Staminweber, Staminmacher, ein gewöhnlicher Zeugmacher, der ſich mit nichts anders abgiebt, als daß er Etamin und andere leichte Zeuge webet. Sie ſind in großen Städten ſelten zünftig, ſind ſie aber zünftig, ſo gehören ſie mit zu der Innung der Zeug- und Raſchmacher. (ſ. dieſe.) Ein Etaminweber kann in einem

Digitized by Google

Tage, wenn er ein guter Arbeiter, und die Kette auf dem Stuhl eingerichtet iſt, 10 bis 12 Ellen weben.

Ete, (Meſſingwerk, Latunſchläger) wenn ein Stück Meſſing einzeln ſich unter dem Hammer nur in etwas ausgedehnt hat, ſo werden 5 Bleche beym Schlagen zuſammengelegt, die aber genau über einander liegen müſſen, und alsdenn werden dieſe alſo zuſammengelegte Bleche ſo lange geſchlagen, bis ſie die verlangte Dicke haben.

Etmaal, (Schiffahrt) mit dieſem Worte drucken die niederſächſiſchen Schiffer die zwölfſtündige Abwechſelung der Ebbe und Fluth aus.

Ettalche, Sangu, ein fremder Baum, ſo der Zeder oder dem Wacholderbaum gleichet, und nach Verſchiedenheit der Gegenden, wo er wächſt, ein weißes, violettes oder ſchwarzes Holz hat. Er wächſt aber in Numidien, Lybien und Aethiopien. Sein Holz wird zu muſikaliſchen Inſtrumenten genutzt.

Etui, Beſteck, Futteral, kleine Beſtecke von Leder, Schildkrötenſchalen ꝛc. zu Meſſern und andern Geräthen. Auch das Ganze mit den Stücken, die in dem Futteral aufbehalten werden, heißt Etui. (ſ. Beſteck, Futteral.)

Etuimacher, unzünftige Profeſſioniſten in manchen großen Städten, die Etuis machen. Gewöhnlich iſt ſonſt dieſes eine Beſchäfftigung der Uhrgehäuſenmacher und Buchbinder.

Etzen, ſ. Aetzen.

Euter aufſchneiden, (Lohgerber) war ehedem eine bey denſelben gebräuchliche Redensart. Denn weil Ochſenleder zum Sohlleder für beſſer, als Kuhleder gehalten wird: ſo wurde ehemals im Einkauf ein Unterſchied gemacht, daß die Gerber die Seiten mit zu Markte bringen mußten, damit man ſehen könne, ob das Euter herausgeſchnitten wäre oder nicht. Heut zu Tage aber iſt das Anſchauen, ob das Euter herausgeſchnitten, oder das Schauen nach dem Euterausſchneiden nicht mehr gebräuchlich, weil oft das Kuhleder beſſer, als eine geringe Ochſenhaut iſt, zumal zum Fahlleder, auch ohnedem bey den vorgezeigten ausgeſchnittenen Häuten Betrug mit unterlaufen kann.

Evener, (Fuhrmann) eine niederſächſiſche Benennung der Sprengwage auf der Deichſel eines Wagens.

Everlaſting, ſ. Seruck.

Evolutionen, Fr. Evolutions, (Kriegskunſt) die Bewegungen einer Schiffsflotte auf der See, ſo wie auch die Bewegungen einer Armee zu Lande. Jene ſind freilich mit mehreren Schwierigkeiten, als die zu Lande verknüpfet. Die Schiffe müſſen ſich zu dieſem Behuf bey dem Auslaufen zuerſt aus der Ankerordnung in die Marſchordnung ſetzen, die zweyerley iſt, als nahe am Winde in einer Linie, oder in drey Kolonnen. Die Flotte muß aufmarſchiren, wenn ſie ſchlagen ſoll, oder nach Beſchaffenheit der Umſtände in der Marſchordnung die Kolonnen verändern und abwechſeln. Die durch die Veränderung des Windes verfallenden Umſtände nöthigen ſie zu verſchiedenen andern Anordnungen. Denn ſie bringen ihnen oft den Vortheil und die Gelegenheit, den Wind zu gewinnen, welche der Admiral im Augenblick zu nutzen wiſſen muß.

Ewer, ſ. Eber.

Ewer, (Schiffahrt) eine Art Fahrzeuge, die gewöhnlich von Hamburg nach Haarburg abgehen, ſo daß täglich zwey ab- und zugehen. Sie haben einen flachen Boden und ein Segel, und ſind hinten und vorn ſpitzig. Sie werden auch bey Hamburg auf der Elbe kleine Lichter genannt, indem die Waaren der großen Schiffe auf ſie geladen werden. Die Benennung komt alſo von erleichtern, leichter machen her.

Ewige Teufe, (Bergwerk) bedeutet die Teufe in Bergwerken, ſo tief als man den Gang nur bringen kann, eine unbeſtimmte Tiefe. Denn ſo lange als ein Gang in die Teufe niederſetzet, könnte man ihm nachſinken oder nachbrechen, und ſollte es ſo zu ſagen ewig währen.

Exemplar, Lat. (Buchdrucker, Buchhändler) ſo wird 1) ein einzelnes Stück einer vollſtändig abgedruckten Schrift genennt, welches nach allen ſeinen Bogen richtig kollazioniret oder nachgeſehen iſt, daß kein Bogen fehlet, welches denn auch im engern Verſtande ein vollſtändiges Exemplar heißt. 2) Bey dem Setzer in der Buchdruckerey bedeutet es dasjenige, was bey dem Setzen eines Buchs oder einer Schrift zum Muſter dienet.

Exerziren, Fr. exercer, (Kriegskunſt) ſich in den Waffen oder in dem kleinen Dienſt des Krieges üben.

Expediren, Fr. ſ. Spediren.

Expedition, Fr. (Handlung) wird von den Kaufleuten geſagt, wenn ſie die jeden Poſttag an ihre Korreſpondenten geſchriebenen Briefe abſenden.

Expenſen, Fr. ſ. Unkoſten.

Extrakt, Fr. (Handlung) bey den Kaufleuten die aus den Büchern ausgezogenen Schuldpoſten oder Rechnungen, die ſie auch öfter einen Auszug oder eine Note nennen.

Extraktbuch, ſ. Hauptbuch.

Extrapoſt, ſ. Poſt.

Extremenas, Sp. eine Gattung ſpaniſcher Wolle, womit in Bajonne ſtark gehandelt wird.

Ey, Niſſe, (Bienenzucht) die Befruchtung einer Brutzelle von dem Weiſer, zur Fortpflanzung des Geſchlechts.

Eyerallongen, (Putzmacherin) eine Art von Allongen, (ſ. dieſe) deren Theile, woraus ſie beſtehen, die Geſtalt der Eyer haben, indem ſie alſo gebildet ſind, daß ſie den Eyern gleich ſehen. Dieſes geſchieht von der Putzmacherin aus freyer Hand, da ſie die Seide alſo zu binden weiß, daß zu den Eyern gleiche Puffe oder Buckeln entſtehen.

Eyerbrod, (Kuchenbäcker) in manchen Gegenden ein Kuchen, ſo nebſt Mehl vorzüglich mit Eyern und Milch eingerühret wird.

Eyerkuchen, (Winzer) wenn der Wein nach dem Keltern allzulange trübe bleibt, und ſie wollen ihn klar machen, ſo ſtoßen ſie ein ganzes Ey, mit dem Dotter, dem Weißen und der Schale zuſammen, und ſchütten ſolches alles mit untereinander durch das Spundloch in das Stinkfaß. Dieſe Art, den Wein klar zu machen, iſt nur für die dicken und beſchlagenen Weine, welche der Fiſchleim nicht

Digitized by Google

nicht angreift. Es iſt auch eine unſchuldige und der Geſundheit gar nicht nachtheilige Kunſt und Erfindung, den Wein klar zu machen.

Eyer mit Blättern, (Baukunſt) eine Verzierung an dem Gebälke und Gliedern der Säulenordnungen, welche von Bildſchnitzerarbeit verfertiget wird, und die Geſtalt von Eyern mit Blättern umleget hat.

Eyer mit Geäder, (Baukunſt) an dem Kapital, am Gebälke, und an den Gliedern der Säulenordnungen eine Bildſchnitzerverzierung, die die Geſtalt der Eyer mit ädrigen Schnörkeln hat.

Eyerrundes Ochſenauge, Fr. oeil de boeuf ovale, (Baukunſt) ein Dachfenſter, deſſen deutſche Benennung von ſeiner Geſtalt herkomt, weil ſolches nach der Geſtalt eines Eyes gebildet iſt.

Eyerſole, (Salzwerk) ſo werden zwey und ſiebenzig Zober Sole genannt, welche zu Halle den ſechs Amtsknechten jährlich bey dem nächſten Sieden vor Oſtern, auf ihr jedesmaliges Bitten, ſtatt der Oſtereyer gegeben werden.

Eyrunde und glatte Verbrähmung, (Baukunſt) eine Verzierung an den Gliedern, dem Geſimſe und Gebälke der Säulenordnungen von Bildhauer- oder Stuccaturarbeit. Sie hat den Namen von der Art, wie ſie angebracht iſt, da ſie zum Theil in eyrunden Zirkeln, zum Theil in glatten und gleichlaufenden Linien beſteht.

Eztetl, eine Jaspisart in Neuſpanien, welche eine grasgrüne Farbe mit kleinen blutrothen Flecken hat.

F.

F der ſechſte Buchſtabe im Alphabeth. Er wird, ſo wie die vorherigen Buchſtaben, gleichfalls als ein Zahlbuchſtab gebraucht. Bey den Kaufleuten und Buchhaltern verweiſet er auf die Seiten, oder wie ſie ſagen, auf das Folio ihrer Handelsbücher und deren Regiſter. Wenn alſo F. 2. ſteht, ſo bedeutet dieſes auf der zweyten Seite, und wenn F° R° anſtatt Folio recto ſteht, ſo bedeutet es die erſte Seite eines Blatts, oder diejenige Seite, ſo links zuerſt in die Augen fällt. Durch F wird auch ein Floren oder Gulden angedeutet, und zwar auf viererley Arten, als Fl, Fs, ff, ff. Außerdem bedeutet ein einfaches F fein, hingegen ff ſuperfein, womit einige Waaren bezeichnet werden, wie z. B. die blaue Farbe. In der Muſik bedeutet F, bekanntermaßen, einen gewiſſen ganzen, Fis aber einen halben Ton.

Fabrik, Fr. Fabrique. Die Bedeutung dieſes Worts iſt mannigfaltig, und in dem deutſchen Sprachgebrauch ſchwankend. Setzt man den Begriff dieſes Worts ſchulmäßig und nach der Abſtammung veſt, ſo iſt eine Fabrik eine große Veranſtaltung, wodurch vermittelſt mehrerer Arbeiter, die ſich einander in die Hände arbeiten, gewiſſe Kaufmannswaaren im Großen, vorzüglich durch Feuer und Hammer, hervorgebracht werden. Man könnte zwar hierunter auch überhaupt die Werkſtätte nebſt den Arbeiten jedes Handwerkers verſtehen, der ſeine Waaren nicht ohne Feuer und Hammer bearbeiten kann, allein dieſer Begriff ſtreitet zu ſehr gegen unſern gegenwärtigen Sprachgebrauch. Durch dieſen vorher veſtgeſetzten Begriff wird alſo Manufaktur und Fabrik völlig von einander abgeſondert. Beyde können ins Große gehen, ſo daß ein Arbeiter dem andern vorarbeitet: Allein erſtlich können in einer Fabrik, der Natur der Sache gemäß, nur Waaren aus Materialien des Mineralreichs entſtehen, weil ſich dieſe nur vorzüglich durch Feuer und Hammer bearbeiten laſſen. Manufakturen begreifen im Gegentheil alles das unter ſich, was zum Thier- und Pflanzenreich gehöret, bey deſſen Bearbeitung Feuer und Hammer kein nothwendiges Erforderniß iſt, ohnerachtet eines oder das andere beyläufig erfordert wird. Zweytens gehöret nun vorzüglich zu einer Fabrik, nach dem vorher angenommenen Begriff, daß die vorzüglichſte Behandlung und Bildung der Fabrikenwaaren durch Feuer und Hammer zugleich, oder doch durchs Feuer vollbracht werden muß. So wird zu Eiſen- Stahl- und Meſſingfabriken Feuer und Hammer nothwendig zugleich erfordert, zur Porzellanfabrik aber nur das Feuer. Bey Manufakturen im Gegentheil iſt Feuer und Hammer kein Hauptſtück der Bearbeitung. Zum Walken der Hüte und Tücher wird Wärme erfordert, aber wer ſieht nicht, daß dieſe nicht zur Hauptbearbeitung gehöret. Nach dieſen veſtgeſetzten Begriffen müßte man alſo ſagen, Wollmanufaktur, Seidenmanufaktur, Blumenmanufaktur, Ledermanufaktur, nicht z. B. Lederfabrik. Im Gegentheil ſpricht man ganz richtig, Wagbalkenfabrik, Leonerfabrik, Gold- und Silberfabrik u. dgl. m. Allein der Sprachgebrauch will ſich nicht immer unter die Schulgeſetze zwingen laſſen. Daher entſteht der zweyte Begriff des Worts im gemeinen Leben. Hiernach heißet 2) Fabrik jede einigermaßen große Veranſtaltung, worinn Kaufmannswaaren ohne Unterſchied von mehrern oft unzünftigen Arbeitern im Großen verfertiget werden, ſo daß jeder Arbeiter nur ſeinen Theil zur ganzen Bearbeitung beyträgt. In dieſem Fall wirft der Sprachgebrauch Fabrik und Manufaktur untereinander, und das Wort Fabrik behält die Oberhand. Daher ſagt man ohne Unterſchied Blondenfabrik, Nehnadelfabrik, Beuteltuchsfabrik, Gewichtfabrik, Kartenfabrik u. dgl. Der Sprachgebrauch läßt ſich freylich nicht zwingen. Allein wie redet in dieſem Fall der Finanzverſtändige? denn deſſen Wort müſſen wir doch in dieſem Fall vorzüglich hören. Er behält zum Theil den zweyten angeführten Begriff des gemeinen Lebens bey, ſchränkt ihn aber etwas ein. 3) In der Finanzſprache, wenigſtens hieſiger

Gegend,

Gegend, iſt zwar eine Fabrik gleichfalls eine anſehnliche Veranſtaltung zur Verfertigung einer Kaufmannswaare ohne Unterſchied, wobey der Arbeiter das Ganze nur zum Theil verfertiget, allein mit der Bedingung und Einſchränkung, daß eine ſolche Anſtalt als ein Ganzes eine Freyheit, Begünſtigung und Beſtätigung, oder wie wir mit einem Worte zu ſagen pflegen, ein Privilegium des Staats erhalten hat. So können z. B. in einer Stadt 100 und mehrere Tuch- und Zeugmacher nebſt den benöthigten Walkern, Wollkämmern ꝛc. wohnen, aber jeder arbeitet, wie ein gewöhnlicher Handwerker, nur für ſeine eigene Rechnung. Was ſagt der Finanzvorſteher in dieſem Fall von einer ſolchen Stadt? Es iſt darinn, ſagt er, eine gute Wollmanufaktur. Geſetzt aber, alle Weber, Wollkratzer, Walker ꝛc. wären zu einem Ganzen vereiniget, und hingen von einem Komtor (Comtoir) des Staats oder eines oder mehrerer Unternehmer (Entrepreneurs) ab; es wäre auch über dieſe Veranſtaltung ein Privilegium des Staats vorhanden, ſo würde der Finanzvorſteher ein ſolches Ganzes eine Fabrik nennen, die Waare mögte nun durch Feuer und Hammer vorzüglich entſtehen, oder nicht. So reden, wenigſtens in unſerm Lande, die Kabinetsbefehle des Königs, und ſo reden alle ſeine Finanzvorſteher. Ich weiß überdem wol, daß in meinem Vaterlande insbeſondere jeder Seiden- und Wollwürker ſeine Werkſtätte, und die Verrichtungen in derſelben eine Fabrik nennt, weil dieſe Leute aus guten Urſachen einige Freyheiten vor den gewöhnlichen zünftigen Handwerkern voraus haben; ich weiß aber auch, daß ſie ſich dieſe Benennung unrechtmäßig, blos aus Stolz und Eigendünkel, beylegen, um ſich hiedurch von den übrigen Profeſſioniſten zu unterſcheiden, ohnerachtet ſie zuweilen blos auf einem einzigen Weberſtuhl auf Rechnung großer Fabriken arbeiten. Es belohnt alſo nicht der Mühe, dem eiteln Begriff nachzuſpüren, den dieſe Leute unter dem Wort Fabrik haben. Fabriken ſind vorzüglich Nahrungszweige eines Staats, und daher kann ich ſie nicht ohne einige hinzugefügte Anmerkungen verlaſſen: 1) Fabriken benutzen die Materialien des Landes, geben vielen Menſchen Nahrung, und könnten wenigſtens manche Waaren wohlfeiler verkaufen, als der gewöhnliche Handwerker, da dieſer insgemein die Materialien theurer einkauft, und alles größtentheils mühſam ſelbſt und durch ſeine Geſellen bearbeiten muß; die Fabrik im Gegentheil manches gewöhnlichen aber angelernten Taglöhnern überlaſſen kann, ja manches wol gar auf dem wohlfeilern platten Lande verrichten läßt. Z. B. die Spinnerey der Wolle. Allein Fabrikenvorſteher wollen oft blos gewinnen, und liefern daher öfters anſehnliche, theure, aber nach dem innern Gehalt ſchlechte Waaren. Doch das ſey der Polizey und der Schauordnung empfohlen! 2) Fabriken können von dem Staat ſelbſt, oder von einem Unternehmer (Entrepreneur) oder auch durch eine Geſellſchaft von Unternehmern angelegt werden. Was iſt das beſte? Muß der Staat, wie oft gewöhnlich, Vorſchuß geben, der oft verloren geht, ſo weiß ich nicht, ob es nicht beſſer iſt, wenn ſie gleich auf Rechnung des Staats angelegt werden. Sie gerathen alsdenn doch ſehr oft in die Hände des Staats, zumal wenn ſie von Beträchtlichkeit ſind. 3) Fabriken werden zwar insgemein in großen Städten angeleget, und freilich, wenn die Fabrik die erſte in ihrer Art in einem Lande iſt, ſo geht der auswärtige Fabrikenarbeiter lieber nach einer großen, als kleinen Stadt. Allein die Nähe der benöthigten Materialien, die Bequemlichkeit der Anlage z. B. zu manchen Fabriken mit benöthigten Maſchinen das Aufſchlagwaſſer, die leichte Erhaltung und der wohlfeile Unterhalt der Arbeiter ſollten billig den Ort beſtimmen. 4) Fabriken müſſen unter einer genauen Aufſicht der Polizey ſtehen, wenn ſie dem Lande nicht ſchädlich ſeyn ſollen. S. Num. 1. 2.

Fabrikant, Fr. Fabrikenvorſteher, Fabrikenunternehmer, heißt zuweilen ein Arbeiter in einer Fabrik, zumal wenn er wenigſtens auf eine gewiſſe Art zünftig iſt. Zuweilen bedeutet es auch den Vorſteher und Unternehmer (Entrepreneur) einer Fabrik, unter deſſen Verlag und Aufſicht eine Fabrik ſteht, worinn gewiſſe Waaren im Großen aus den rohen Materialien (ſ. den vorigen Artikel N. 1. 2.) ganz oder doch zum Theil verfertiget werden. Dieſes geſchieht nun auf eine zwiefache Art. Entweder werden alle Arbeiten in einem dazu errichteten Hauſe beyſammen verrichtet, oder aber der Fabrikant läßt alle, oder doch einige ſeiner Arbeiten außer dem Hauſe bey Fabrikenarbeitern zerſtreuet verfertigen, und giebt blos an alle Arbeiter, die für ihn arbeiten, die rohen oder nur zum Theil bearbeiteten Materialien, woraus die Arbeiter die verfertigten Waaren an denſelben abliefern, und von demſelben dafür einen veſtgeſetzten und beſtimmten Lohn erhalten. Es iſt ausgemacht, daß ein Fabrikant, der zur Verfertigung ſeiner Waaren ein eigenes dazu errichtetes Fabrikenhaus hat, worinn alle Arbeiter ihre Arbeiten beyſammen, ein jeder ſein Theil verfertiget, weit beſſer geht, als wenn er die Waaren zerſtreuet auswärts verfertigen läßt. Denn zugeſchweige, daß die Arbeiten nach der erſten Art beſſer und gleicher verfertiget werden, da ſie alle nach einerley Einrichtung und Grundſätzen verfertiget werden, als wenn ſie an verſchiedenen Orten entſtehen; ſo kann auch der Vorſteher in einem Fabrikenhauſe auf alle Arbeiter eher ein wachſames Auge haben, ſie eher und leichter überſehen, und die eintreißenden Mängel und Fehler leicht abändern, zumal wenn alle Arbeiter nach einer genauen Vorſchrift arbeiten müſſen, und der Fabrikant daher gar bald bemerken kann, wenn die Anweiſung nicht genau befolget wird. Doch wills der Raum in großen Fabriken nicht allemal verſtatten, daß alle Arbeiter in den Fabrikengebäuden arbeiten können, zumal z. B. Weber mit ihren geräumigen Weberſtühlen. Gemeiniglich ſind in ſolchen Fabriken einige Werkmeiſter, die als Sachverſtändige den Arbeitern vorgeſetzet ſind, und die anſtatt des Fabrikenvorſtehers, aber unter demſelben das ganze Werk treiben, und die Verfertigung der Waaren veranſtalten. Denn nicht allemal iſt der Fabrikant ein ſachverſtändiger Mann, ſondern er giebt oft zwar ſeine Gelder dazu her, und läßt die Waaren verfertigen, muß ſich aber auf einen geſchickten und ſachverſtändigen Werkmeiſter verlaſſen. Es iſt aber freilich gut,

wenn

Digitized by Google

wenn der Fabrikenvorſteher ſelbſt gute Einſicht in die Fabrizirung ſeiner Waaren beſitzt, und es läßt ſich auch leicht gedenken, daß ein neu angehender Fabrikenunternehmer, wenn er nicht ſelbſt ein Sachverſtändiger iſt, und eine neue Fabrik anleget, ſich bemühen wird, bald Kenntniſſe von der Fabrizirung ſeiner Waaren zu erlangen. Denn dieſes iſt mit ſeinem weſentlichen Nutzen auf das genaueſte verbunden, da er dadurch in den Stand geſetzt wird, daß er ſich nicht blos auf ſeine Werkmeiſter verlaſſen darf, ſondern auch ſelbſt mit, ein wachſames Auge auf ſeine Arbeiter haben, deren Fehler einſehen, und gute Maasregeln zur Abſtellung derſelben ergreifen kann. Geſchickte Fabrikenvorſteher müſſen nicht allein ſuchen, alle mögliche Arten von Waaren, die in ihrer Fabrik nur verfertiget werden können, nachzuahmen, ſondern ſie müſſen auch darauf bedacht ſeyn, das alte und gewöhnliche umzuändern und hiedurch zu erneuern, ja ſogar neue und noch unbekannte Waaren zu verfertigen, wodurch ſie ihre Fabriken nicht allein in Anſehen bringen, ſondern auch gewiß dabey gewinnen. Denn eine Waare, die neu und wohl erſonnen iſt, findet ſtets Beyfall, ehe ſie noch von andern nachgemacht wird, und ſtehet daher hoch im Preiß, weil es noch zur Zeit von dem Erfinder allein abhängt, die Preiße zu beſtimmen. Hiedurch muß denn nun gleichſam der Schaden an andern Waaren, die ſchon nicht mehr ſo gangbar, oder aus der Mode gekommen, und wovon er noch einen ſtarken Vorrath hat, erſetzt werden. Ferner muß ein Fabrikenvorſteher ſein Augenmerk dahin richten, daß er von den Kuranten, d. i. ſolchen Waaren, die vorzüglich geſucht werden und ſtarken Abgang finden, am mehreſten verfertigen läſſet, weil es ganz und gar wider ſeinen Nutzen gehandelt wäre, wenn er dieſes verſäumen wollte. Sorgfältig muß er ſich aber hüten, von Waaren, die nicht ſo ſtark im Gange ſind, zuviel verfertigen zu laſſen, ſondern nur gerade ſoviel, als er etwa zur Nachfrage brauchet, wenn einer oder der andere ſolche verlanget. Denn allemal zeugt es doch von einer guten Einrichtung einer Fabrik, wenn man darinn alle Arten Waaren, die darinn ſonſt verfertiget werden, antreffen und haben kann. Ein Fabrikenvorſteher muß alſo ein Mann ſeyn, der anſehnliche Kapitalien beſitzt, der die Fähigkeit beſitzt, ſeine Fabrik mit Verſtand, Einſicht, und mit geſchickt angebrachten Veränderungen zu treiben. Kurz es iſt keine Kleinigkeit ein tüchtiger Fabrikant zu ſeyn. Allein dieſe Benennung iſt heut zu Tage ſo allgemein, und wird ſo gemißbrauchet, daß faſt ein jeder Meiſter in einer oder der andern großen Stadt, wenn er auch nicht einmal für ſich ſelbſt arbeitet, oder doch, wenn ſolches auch geſchiehet, nur ſehr wenig verfertiget, ſich Fabrikant nennen läßt, und dieſen Namen aus Ehrſucht fühlet, der ihm doch gar nicht gebühret.

Fabrikation, Fabrikatur, (Kaufmann) 1) Sagt man an einigen Orten, wenn die Ausſtellung eines Wechſels geſchiehet, 2) heißt es auch in den Fabriken, die Verfertigung der Waaren, die in der Fabrik gemacht werden.

Fabrikatur, ſ. vorher.

Fabrikenbley, Manufakturbley, ein Zeichen von Bley, welches gleich am Anfang eines Tuchs oder Zeuges angeheftet iſt, und woraus man erkennen kann, aus welcher Manufaktur die Waare iſt. Denn auf dieſem Bley iſt der Name des Orts, wo der Zeug verfertiget iſt, der Name des Manufakturiſten nebſt der Jahrzahl aufgepräget. Man hängt aber dieſes Fabrikenbley nicht eher an, als bis durch die Schaumeiſter der öffentlichen Schauanſtalten die Zeuge und Tücher beſichtiget ſind, und die Güte und Würde derſelben beſcheiniget iſt. Der erſte Name Fabrikenbley iſt zwar der gewöhnlichſte, aber er iſt nach dem Obigen unbeſtimmt. Denn dergleichen Bleyzeichen werden nur an Zeuge, Tücher und andern auf den Weberſtühlen verfertigte Waaren angehangen, aber nicht an ſolche Waaren, die aus Metallen durch Feuer und Hammer hervorgebracht werden, auf welche man das Zeichen der Fabrik unmittelbar aufpräget. Daher der zweyte Name, nämlich Manufakturbley, der beſte und beſtimmteſte iſt, weil das Bley nur an die in den Manufakturen verfertigte Waaren angehangen wird.

Fabrikengold, (Goldſchläger) führet ſeinen Namen davon, weil es in der Gold- und Silberfabrik zum Vergolden der Silberſtangen, zum Golddrahtziehen verbraucht wird. Es wird aus reinem und feinem Golde verfertiget, und aus der Schwere eines Dukatens werden nur 4 Stück große Blätter, 4 Zoll ins Gevierte, geſchlagen. Es iſt daher auch noch ſo ſtark, daß es rauſcht, und wird blos in den Querſchformen (ſ. dieſe) geſchlagen. Man verkauft es nach dem Gewicht.

Fabrikenkommiſſar, eine gerichtliche Perſon, die dazu angeſetzt iſt, über die in einer großen Stadt, oder auch in einem Lande errichteten Fabriken und Manufakturen Aufſicht zu führen. Es iſt ſeine Schuldigkeit, die Fabriken und Manufakturen fleißig zu beſuchen, und dahin zu ſehen, daß alle Waaren nach den Vorſchriften des Staats verfertiget werden. Auch muß er dahin ſehen, daß keine Fehler dabey vorgehen, und wenn ſolche vorgegangen ſind, und ſie von den Arbeitern auf ſein Erinnern nicht abgeſtellt worden, ſo muß er ſolches bey den erforderlichen Landesgerichten anzeigen, damit von dieſen ſolche Vorkehrungen getroffen werden können, welche allen dieſen eingeſchlichenen Fehlern abhelfen. Auch muß er die Irrungen, die unter den Fabrikantenvorſtehern, oder zwiſchen dieſen und den Fabrikenarbeitern in Fabrikenſachen entſtehen, ſchlichten. Ein Fabrikenkommiſſar muß alſo, wenn er ſeinem Dienſt gehörig vorſtehen ſoll, nicht allein eine theoretiſche, ſondern auch beſtmöglichſt eine praktiſche Kenntniß der Fabriken- und Manufakturenarbeiten beſitzen, weil ihn dieſes in den Stand ſetzet, gemeinſchaftlich mit den beſtellten Schaumeiſtern ſein Urtheil zu fällen, und ſich nicht blos auf dieſen Ausſpruch zu verlaſſen, denn er kann alsdenn ſelbſt urtheilen, und die Fehler einſehen, ja Anweiſung geben, wie und auf was Art ſolche abzuhelfen ſind.

Fabrikenvorſteher, ſ. Fabrikant.

Fabrikenwaaren, alle Waaren, die in einer Fabrik verfertiget werden, oder verfertiget ſind, im Gegenſatz derjeni-

Digitized by Google

jetzigen Waaren, die ein einzelner Handwerker in ſeiner Werkſtätte ſelbſt oder durch ſeine Geſellen verfertigt. Die Entſtehungsart der Fabrikenwaaren erhellet aus dem obigen Artikel Fabrik. Nach Beſchaffenheit ihres Gehalts und ihrer Dauer ſtehen dieſe Fabrikenwaaren in gutem oder ſchlechtem Anſehen bey dem Kaufer.

Fabriziren, Fr. Fabriquer, in großen Fabriken oder Anſtalten gewiſſe Waaren verfertigen, machen und hervorbringen. Man nimt aber dieſes Wort auch inſonderheit von allen den Arbeiten, die bey Ausprägung einer Münze nothwendig ſind.

Facaden, Fr. Facade, ſ. **Stirnwand** und **Faße**.

Face, ſ. **Streichlinie** und **Faße**.

Facette, ſ. Fazette.

Fach heißt: 1) Ein Unterſchied, eine Abtheilung, die in einigen Schranken ſich befindet, z. B. in den Schränken, worinn man weiße Wäſche, Schriften und andere Dinge aufhebet. Solche Facher ſind verſchieden, denn ſie gehen entweder nur nach der Breite des Schranks, oder aber auch nach der Höhe und Breite zugleich, daß ſich alſo die Fachbretter durchkreuzen, woraus denn verſchiedene Fächer nach der Höhe und Breite entſtehen. Die Hauptbretter der Fächer werden entweder auf beveſtigte Leiſten an den Seitenwänden geleget, oder aber ſie werden in Nuthen (ſ. dieſe) in den Seitenwanden des Schranks eingeſchoben, und auch wol eingeleimet. Die Queerbretter werden gleichfalls in die Nuthen der Hauptbretter eingeſchoben, daß ſie alſo die Fächer bilden. In den Kaufläden der Kaufleute, beſonders derer, die mit Ellenwaaren handeln, findet man gleichfalls Fachwerk, um ihre Waaren darinn, eine jede beſonders zu legen. 2) In der Landwirthſchaft heißt in Oberdeutſchland die Banſe, der Taſt, oder die Waare gleichfalls Fach. 3) Bey den Fiſchern iſt es ein eingezäunter und umſchloſſener Ort im Waſſer, Fiſche darinn zu fangen.

Fach, (Orgelbauer) wenn in einem Orgelregiſter, als in der Mixtur und Zimbal, etliche Pfeifen ſich zugleich hören laſſen.

Fach, ſ. Fache.

Fach, Sprung, Geleſe, (Weber) die geſpaltene Oeffnung der Kette oder des Aufzuges zu einem Stück Zeug, welches gewebet werden ſoll, es ſey von Leinen, Seide oder Wolle. Dieſe Oeffnung entſtehet durch die wechſelsweiſe Bewegung der Schäfte vermittelſt der Fußtritte. Denn da die Fäden in verſchiedene Schäfte eingereihet, (ſ. Einreihen) und dieſe Schäfte wieder an verſchiedene Fußtritte angebunden werden, ſo daß, wenn man einen Fußtritt bewegt, der damit verbundene Schaft mit ſeinen Kettenfäden in die Höhe gezogen wird, ſo werden dieſe Kettenfäden von den übrigen abgeſondert, und es bleibt ein Zwiſchenraum zwiſchen ihnen, durch welchen die Schütze mit dem Einſchlagfaden eingeſchoſſen werden kann. Der erhöhete Theil der Kettenfäden heißt das **Oberfach**, **Obergeleſe** oder bey den Tuchmachern der **Oberſprung**, der ruhende Theil aber das **Unterfach**, **Untergeleſe** oder der **Unterſprung**. Beyde Theile ſind nicht immer der Anzahl der Kettenfäden nach gleich, ſondern nur alsdenn, wenn der Zeug leinwandartig iſt, machet die Kette zu gleichen Theilen Fach, d. i. die Hälfte der Fäden bleibet unten, die andere Hälfte aber gehet in die Höhe. Iſt der Zeug aber gekiepert, ſo bleibet entweder mehr von den Faden unten, als herauf gehet, oder umgekehrt. Bey jedem Tritt ändern ſich die Fächer ab, ſo daß das vorige Oberfach nunmehr Unterfach wird, und in jedes neue Fach wird ein Einſchlagfaden eingeſchoſſen, wodurch Kette und Einſchlag vereiniget werden.

Fach, (Zimmermann) bey ſolchen Gebäuden, welche blos aus Holzwerk zuſammen geſetzt ſind, deſſen Zwiſchenräume aber ausgemauert oder mit Lehm ausgefüllet werden ſollen, heißen die Zwiſchenräume zwiſchen dem Holzwerk der Stockwerke gleichfalls Fächer. Es ſind alſo die Zwiſchenräume zwiſchen den Schwellen, Stielen, Riegeln und Bändern. Auch die Oeffnungen zu den Fenſtern und Luken heißen Fach.

Fachbaum, **Grundbaum, Polſterbaum, Spundbaum, Mahlbaum, Haarbaum**, (Mühlenbau) derjenige Baum, der wagrecht und unmittelbar vor dem Gerinne liegt, und nicht mehr Waſſer in das Gerinne fließen läßt, als der Mühle geſtattet iſt. Er wird im Beyſeyn der Grundobrigkeit und Geſchwornen geleget, und darf ohne ihr Vorwiſſen nicht verrückt werden. Auf demſelben ſtehen die Schutzbretter, über dieſen ruhet aber der **Vorbaum**, in welchem oben, unten aber in dem Fachbaume die Docken eingezapft ſind. Der Müller ſieht es gern, wenn dieſer Baum bey Freyarchen, oft aber zum Nachtheil der Nachbaren hoch liegt. Man ſchadet ihm nicht, wenn der Fachbaum der Freyarche und des Mahlgerinnes gleich hoch liegen. Den letzten Namen Haarbaum führt dieſer Baum in Schwaben, weil ſeine Lage auf ein Haar beſtimmt ſeyn muß.

Fachbogen, (Hutmacher) ein Werkzeug, womit die Wolle oder Haare, woraus ein Hut gemacht werden ſoll, durch einander geſchlagen, aufgelockert und zum Zuſammenfilzen gleichſam vorbereitet werden, welche Beſchäftigung das Fachen (ſ. dieſes) genennt wird. Dieſes Werkzeug beſtehet aus einer runden Stange, welche 7 bis 8 Fuß lang, und beynahe 3 Zoll dick iſt. An dem einen Ende iſt ein kleines Stück Brett vermittelſt eines Zapfens angebracht, welches ohngefähr 8 Zoll vorſpringt, und die **Naſe** genannt wird. Auf dem andern Ende in der nämlichen Richtung mit dem erſten iſt noch ein anderes Brett beveſtiget, welches willkührlich bey einigen durchgebrochen iſt, bey andern aber nicht, ſo das **Hauptbrett** genannt wird. Dieſes iſt ohngefähr 15 Zoll lang und 6 bis 7 Zoll breit. Die Dicke beträgt an beyden Enden 12 Linien, verlieret ſich aber allmählich nach der Mitte zu. Auf dem äußerſten Theil des Hauptbretts iſt ein Streifen Leder, der auf beyden Enden durch Darmſaiten gehalten wird. Dieſe gehen um die Stange, und da ſie gedoppelt ſind, ſo kann man ſie vermittelſt zweyer Knebelhölzer, die ſo beſchaffen ſind, als die, womit man die Sägen ſpannt, nach Gefallen zuſammen drehen und ausſpannen. Dieſer lederne Streifen

wird

Digitized by Google

wird das Bogenleder (ſ. dieſes) genannt. An dem einen Ende der Stange, da wo das große Hauptbrett iſt, iſt eine Darmſaite, die einer guten Linie dick iſt, mit einer Schleife beveſtiget. Von da gehet ſie über die Mitte der Breite des Bogenleders hinweg zu dem andern Ende der Stange über einen Einſchnitt der Naſe, von wannen ſie weiter durch eine Spalte bis zu den Haken, die ſich auf dieſem Ende der Stange befindet, gehet. Hier ſpannet ſie der Arbeiter, nachdem er es für nöthig befindet, ſchlaffer oder ſtraffer aus, und beveſtiget ſie zugleich. Eine lange Erfahrung muß ihm hiebey zu Statten kommen, denn dieſe allein beſtimmt, ob die Saite genug ausgeſpannet iſt, oder nicht. In der Mitten der Stange iſt ein Strick an einem Nagel beveſtiget, welcher dazu dienet, den ganzen Fachbogen über dem Fachtiſch an die Decke der Werkſtatt aufzuhängen, wenn nämlich der Fachbogen bey der Arbeit hangen ſoll. Die Saite wird bey der Arbeit durch das Schlagholz in Bewegung geſetzt. (ſ. meinen Schaupl. Band 2. Tab. IV. Fig. XXII.

Fache, (Hutmacher) die aus Wolle oder Haaren gefachten vier Theile, woraus ein Hut zuſammengeſetzt wird. (ſ. fachen) Jedes dieſer 4 Fächer gleicht an ſich und unvereinigt mit den übrigen einem Dreyeck, deſſen unterer Schenkel aber ein flacher Bogen iſt. Denn dieſer untere Theil giebt den Rand des Huts. An den beyden ſchmalen Seiten iſt jedes Fach merklich dünner, als in der Mitte, weil hier die Fache zuſammen gefilzet werden. Doch iſt auch der Umfang der großen Seite etwas dünner, als die Mitte.

Fächel, ſ. Fächer.

Fachen, (Hutmacher) diejenige Arbeit, durch welche man die Wolle oder Haare, woraus ein Hut gemacht werden ſoll, durch einander ſchläget, ſolche hiedurch auflockert, und ſie gleichſam in einen etwas zuſammenhängenden Filz verwandelt. Wenn gefachet werden ſoll, ſo hänget man den Fachbogen an ſeinem Strick über dem Werktiſch auf, ſo daß er ohngefähr 4 Zoll davon abſtehet. Der Tiſch, welcher 5 bis 6 Fuß lang, und wenigſtens 5 Fuß breit iſt, ſtehet auf einem Bock, und hat ſtatt des Blatts eine geflochtene Horde von dünnen Weiden, damit bey dem Fachen der Staub und Unrath von dem Zeuge durchfallen kann. Dieſer Tiſch iſt vorn, da wo der Arbeiter ſtehet, frey, die übrigen Seiten aber ſind eingeſchloſſen, jedoch ſo, daß von einer Seite das Licht durch ein Fenſter darauf einfallen kann. Gemeiniglich iſt die Einfaſſung an zwey Seiten von Horden gemacht, und ſo geſtellt, daß ſie ſich oben gegen einander etwas neigen. Man nennet ſie die Vorſetzer. Dieſe Verdeckung dienet darzu, die leichten Theile zuſammen zu halten, welche ſonſt bey dem Fachen ſehr leicht verſtäuben würden. Der Arbeiter hält den an den Strick ſchwebenden Fachbogen bey dem dritten Theil der Stange, indem er ſeine linke Hand in die an der Ruthe der Stange beveſtigte Handhabe von Leder ſteckt. Die Stange ſtützt ſich auf den Rücken der Hand, und hilft hiedurch das Gewicht des Hauptbretts und der Naſe des Fachbogens (ſ. dieſen) tragen. Alsdenn nimt er das Schlagholz in ſeine rechte Hand, hängt die Saite des Fachbogens über einen oder den andern Knopf des Schlageholzes, ziehet die Saite ſo lange nach ſich, bis ſie über die Rundung des Knopfes weggleitet, von ihm flieget, und vermöge ihrer Schnellkraft, ins Schwingen geſetzt wird. Er hält die Stange mit dem Werktiſch beynahe parallel, doch muß er ſolche bald höher, bald niedriger von vorn und von hinten richten, nachdem es ſeiner Abſicht gemäß iſt, den Zeug, den er fachet, in allen ſeinen Theilen, gehörig durchzuarbeiten. Die Saite wird zu Anfange des Fachens mitten auf den Zeug gerichtet, damit ſie bey der damit angeſtellten Schwingung denſelben recht durchſtreichen kann. Dieſes Schwingen mit der Saite des Bogens wird ſo lange fortgeſetzt, bis alle Theile recht auseinander gearbeitet werden, und ſich bey dem geringſten Hauch abſondern und wegfliegen. Man ſiehet alſo hieraus, daß das Verdecken des Werktiſches nothwendig iſt, weil ſonſt alles leicht verfliegen würde. Wenn der Zeug nunmehr auf ſolche Art zerſtreuet iſt, ſo häufet er ihn wieder zuſammen, doch ohne ſolchen mit der Hand zu berühren, ſondern blos mit dem Ende des Fachbogens, und vereiniget alles wieder auf einen Haufen. Dasjenige, was der Facher bisher mit dem Bogen verrichtet hat, dient zu weiter nichts, als daß er ſeinen Zeug läutert, und nunmehr muß er ihn erſt eigentlich fachen, d. i. ihm eine gewiſſe Geſtalt vermöge des Bogens geben. Hiebey muß er nun mit ſeiner ganzen Geſchicklichkeit den Bogen zuführen. Er muß den Bogen dergeſtalt lenken, daß die kleinſten Theilchen des Zeuges, welche die Saite nach und nach aufgehoben, von der linken zur rechten Hand des Arbeiters gebracht werden, wobey ſie in der Luft einen Weg von mehr als 2 Fuß nehmen. Es wird bey dieſer Arbeit aus einer kleinen Menge Zeug ein großer Haufen, der, wenn er noch einmal gefacht werden ſoll, mit einem Schieber oder Fachſieb (ſ. dieſe) auf die behendeſte Art auf die andere Seite, nämlich von der linken nach der rechten Seite des Werktiſches gebracht wird. Mit dieſem Schieber, den er an der Handhabe auf der Hand hat, macht er einen Haufen, der beynahe rund, in der Mitte aber erhabner, als am Rande iſt. Wenn er alsdenn die Saite wieder in Bewegung bringt, muß er nicht nur ſeinen Zeug eben ſo, wie das erſte Mal fachen, ſondern, welches das ſchwerſte iſt, das Haar muß nach dem Maas, wie es wieder auf die andere Seite gefacht wird, in einen Raum fallen, der eine gewiſſe Größe und Geſtalt, und an gewiſſen Stellen verſchiedene Höhen haben muß. Dieſer Raum muß eine Art von Dreyeck ſeyn. (ſ. Fache) Die Größe iſt verſchieden, indem ſich ſolche nach der Größe des Huts, noch mehr aber nach der Natur des Zeuges, welchen man hiezu nimt, richtet; indem mancher bey dem Walken mehr einlauft, als ein anderer. Bey letztern muß man nun die Fache kleiner machen, als bey jenem. Der Arbeiter macht hiebey mit kleinen Schlägen den Anfang des Fachens, und nimt nur wenig Zeug, um die Spitze des Fachs zu bilden. Nach dem Maas aber, da ſich der Zeug nach der Geſtalt des Fachs vermehren ſoll, muß er auch die Saite ſtärker ſchlagen, daß ſie an ſolche

Digitized by Google

ſolche Stellen mehr hinwirſt, indem er den Bogen nach und nach rückwärts ziehet. Er wirſt auf diejenigen Stellen, wo er glaubt, daß der Zeug mangelt, mehr hin, damit er dem Haufen allenthalben diejenige Dike gebe, welche erforderlich iſt. Durch die Geſchicklichkeit des Schlagens mit der Saite, erhält der Hanſen blos und allein ſeine beſtimmte Geſtalt. Kann er aber dieſe mit der Saite nicht völlig hervorbringen, ſo hilſt er mit dem Schieber nach, womit er um den ganzen Hanſen herumgehet, um diejenigen Theile an das Ganze heran zu bringen, die durch das bloße Fachen nicht heran zu bringen ſind. Da dieſer Schieber etwas gebogen iſt, ſo druckt er Anfangs mit ſeiner Biegung ganz leiſe auf den Rand des ganzen Fachs, endlich aber gegen die Mitte ſtärker, und zwar ſo lange, bis es die Stärke eines Fingers, oder doch beynahe bekomt. Der Schieber macht demnach den Anfang, dem Fache Geſtalt und Veſtigkeit zu geben, und es ſcheint alsdenn ein dickes Stück Watte zu ſeyn. Der Hutmacher fachet gemeiniglich, zumal wenn es ein feiner Hut werden ſoll, vier Stücke oder Fache, woraus ein Hut gemacht wird, und dieſe Stücke haben beynahe die Geſtalt eines Dreyecks. (ſ. Fache) Doch ſind ſie an der gröſten Seite mehr rund als gerade, und am Rande der beyden kürzeſten Seiten ſind die Fächer dünner, als in der Mitte, damit dieſelben beym Filzen bequem zuſammen geſetzt werden können. Weniger, aber doch etwas iſt auch der Umfang der größern gerundeten Seite dünner, als die Mitte. Dieſe Arbeit mit dem Fachbogen und dem Schieber wird ſo lange wiederholet, bis der Zeug ziemlich zuſammen hänget, daher man ihn auch beſſer mit einem Stück Pappe zuſammen drücket. Dieſe druckt man mit der flachen Hand durchgängig gleich auf, und zwar auf beyden Seiten des Fachs, damit es deſto mehr zuſammen halte. Alles Ueberflüßige des Zeuges, welches bey dem Fachen der Stücke zu einem Hut mit den Fingern weggezogen iſt, wenn dem Hutſach ſeine vorläufige Geſtalt gegeben wird, dieſes alles wird zuſammen auf die Horde geleget, und zu einem ſchmalen Streifen gefachet, welches der Hutmacher das Butzſtück, zum Ausbutzen der fehlerhaften Stellen, nennt. (ſ. beydes) Bekomt der Hut einen Ueberzug, es ſey von Biberhaaren, oder andern feinen Haaren, ſo wird ſolcher gemeiniglich in zwey Theilen beſonders gefachet, wovon eines zum Kopf und das andere zum Rande genommen wird. Bey der ganzen Arbeit des Fachens komt es hauptſächlich darauf an, daß der Hutmacher mit aller Aufmerkſamkeit alle Unreinigkeiten aus dem Zeug wegbringet, und den Zeug ſehr ſorgfältig ſäubert. Nach dem Fachen wird dieſer Zeug gefilzet. (ſ. Filzen)

Fächer, Fecher, Fächel, Fechel, Fechtel, Focher, Fucker, Sonnenfächer, Schatten, Weger, Waderle, Waier, Wedel, Fr. Eventail, (Fächermacher) ein Stück des Frauenzimmerputzes, welches theils zu einem Schirm wider die Sonnenſtrahlen gebrauchet wird, theils aber auch, um damit bey heißem Wetter ſich eine kühle Luft anzuwehen. Er iſt wie jeder Putz der Veränderung der Mode unterworfen. Denn zu geſchweige der verſchiedenen Materien, woraus er verfertiget wird, ſo iſt er auch bald groß, bald wieder klein. Die Frauenzimmer bedienen ſich deſſelben aber nicht blos zu gedachten beyden nöthigen Zwecken, ſondern es giebt auch Gelegenheit, ſich mit demſelben einen tändlenden Zeitvertreib zu machen, indem ſie ſolchen in der einen Hand haltend beſtändig auf und zumachen, und mit demſelben ſpielen. Wie gedacht, ſo werden die Fächer aus verſchiedenen Materien und in verſchiedenen Geſtalten verfertiget. Gemeiniglich beſtehet ein Fächer aus verſchiedenen dünnen Stäbchen von Holz, Elfenbein, Schildkrötenſchalen, Perlmutter u. dgl. m. die an dem einen Ende, welches gleichſam den Griff bildet, eine ausgeſchweifte und zierliche Geſtalt erhalten, ſich daſelbſt um einen Stift bewegen, und dergeſtalt auf dieſem Stift beweglich beveſtiget ſind, daß ſie ſich auch vereinigt von einander ſchieben laſſen. Der obere Theil dieſer Stäbchen, der ſchmaler iſt als der untere, und ſpitzig zuläuft, wird zwiſchen gedoppeltes, gebrochenes und gefaltetes Papier, Atlaß oder einen andern ſeidenen Zeug geſteckt, und mit Leim beveſtiget. Manchmal werden auch die Stäbe ganz und gar mit Figuren durchbrochen, ſo daß man mancherley zeichneriſche Figuren durchſticht, wodurch das Ganze ein zierliches Anſehen erhält. Alsdenn werden die obern Ende der Stäbe ziemlich breit gelaſſen, und ſie ſelbſt ſind ſo lang, als der ganze Fächer lang werden ſoll. Alle Stäbe zuſammen ſind dergeſtalt eingerichtet, daß, wenn ſie auf dem unterſten Stift, worauf ſie neben einander beweglich beveſtiget ſind, von einander geſchoben werden, ſie einen ordentlichen Fächer bilden, und damit die Stäbe nicht weiter aus einander weichen, als ſo weit es zur Bildung des Fächers erforderlich iſt, ſo werden ſolche ſowohl oben, als auch weiter unten bey dem Stiele mit einem feinen und zarten ſeidenen Zeugſtreifen eingefaßt, und ein Stäbchen neben dem andern auf ſolches aufgeleimet. Oefters werden auch die beyden äußern Stäbchen, die ziemlich dick gegen die übrigen ſind, bemalet oder auch lakiret. Zuweilen werden auch wol alle Stäbchen auf eben die Art bemalet, wie denn überhaupt alle papierne oder ſeidene Fächer von geſchickten Malern, theils mit Blumen, Früchten u. dgl. theils auch wol mit hiſtoriſchen und insbeſondere Schäferſtücken bemalet werden. Die Fächer mittlerer Güte haben den ſtärkſten Abgang, weil es keine theure Waare iſt, und ſelten heut zu Tage in Städten ein Frauenzimmer angetroffen wird, das ſich nicht eines Fächers bedienen ſollte. Deßwegen hat dieſe Art der Fächer den ſtärkſten Abgang. Gemeiniglich haben dieſe einen Silbergrund, in dem feine ächte Silberblätter aufgetragen werden, worauf man alsdenn malet, oder ausgeſchnittene Bilder aufklebet, oder ſie auch figürlich durchbricht. Die mit einem goldenen Grunde werden nicht ſo häufig gemacht, weil das feine Gold zu koſtbar, das falſche aber zu ſchlecht iſt. Auch macht man in neuern Zeiten viele Fächer von grün gefärbtem und geglänztem Papier, ſo wie auch die grünen ſeidenen mit braunen Stäbchen ſtark Mode ſind. Endlich wird eine Art Fächer verfertiget, deren Grund von Goldſtaub oder von falſchem Silber, (Fr. Playes) und die geringſte Gattung iſt.

Digitized by Google

iſt. In Paris und andern groſſen Städten Frankreichs wird ein ſtarker Handel und Verkehr mit Fächern getrieben, und man macht in Paris Fächer von 15 Deniers bis zu 30 und 40 Piſtolen, wovon die ſchlechteſten und mittelmäßigen in Packeten zu einem Groß oder 12 Dutzend, die feinen und ſchönen aber ſtückweiſe verkauft werden. Es kommen aber dem allen ohngeachtet doch ſehr viele fremde Fächer nach Frankreich, und werden deswegen, weil ſie ausländiſch ſind, geſchätzet, beſonders engliſche Fächer, welche denen aus China vollkommen gleich kommen. Die engliſchen Fächer haben nämlich einen vorzüglichen ſchönen Lack, und die übrigen, ſo man daſelbſt kauft, ſind wegen ihrer ſchönen Fazon ſchätzbar. Ehedem waren die Deutſchen genöthiget, von den Franzoſen alle Fächer kommen zu laſſen, allein jetzt werden ſchon in Deutſchland viele verfertiget, ſo daß für die ſchlechte und mittelmäßige das Geld nicht mehr aus dem Lande gehen darf. Die feinen Ausländiſchen, ſie mögen nun franzöſiſch oder engliſch ſeyn, behalten freilich noch immer den Vorzug bey dem deutſchen vornehmen Frauenzimmer. Doch werden in Berlin ſchon gute und künſtliche Fächer gemacht.

Facher, (Bergbau) ſ. **Windſcheider** und **Wetterrad**.

Fächer, Pfauenſchweif, Schwalbenſchweif, (Kriegsbaukunſt) ſo wird das Hornwerk vor einer Veſtung genannt, wenn es von der Seite der Veſtung ſchmäler iſt, als vorne; iſt es aber dort breiter, als vorne, ſo heißt es ein umgekehrter Pfauenſchweif oder Schopf.

Fächermacher, Fr. Eventailliſte, Eventalier, ein Künſtler, der die Kunſt verſtehet, Fächer zu verfertigen. In Frankreich iſt es eine beſondere Innung, in Deutſchland aber, wo man dieſe Künſtler nur in den gröſten und vorzüglichſten Städten und zwar nur einzeln antrifft, iſt es keine Innung, ſondern ein freyes Gewerbe, das ein jeder, der es verſtehet, treiben kann. Die Fächermacher in Deutſchland machen gemeiniglich auch Sonnen- und Regenſchirme, welche Arbeiten mit einander verknüpft ſind. In Berlin giebt es verſchiedene Fächermacher, die ganz ſchöne und gute Fächer machen.

Fachgerten, (Klementirer) geſpaltene Stäbe, die in dem Fachwerk oder Fächern der Lehmwände um das Fach- oder Stackholz (ſ. Fachſtaken) geflochten, und mit Lehm, worinn Stroh geknetet iſt, beworfen werden. Die Fachgerten werden gemeiniglich aus häſelnen Stäben, die ohngefähr 1 Zoll ſtark ſind, gemacht, und jeder Stab wird geſpalten, und giebt alſo 2 Fachgerten ab. Sie ſind 7, 8 bis 9 Fuß lang. Auf ein Fach, welches 3 Fuß hoch, und 3 bis 4 Fuß breit iſt, rechnet man 12 bis 15 Fachgerten. In manchen Fällen ſchiebt man dieſe Gerten dicht aneinander, ſo daß das ganze Fach ausgefüllet iſt, nimt auch dazu wol blos dünne ungeſpaltene Reiſer, und bewirft ſie nicht mit Lehm. Es geſchieht dieſes nur, wenn man ſchnell eine Oeffnung ausfüllen will. Oben gedachte Fachgerten ſind nur in ſehr holzreichen Gegenden üblich.

Fachholz, Fachſtaken, Fachſtangen, Lehmſtaken, Wellerhölzer, hölzerne Stäbe, mit welchen die Fächer eines hölzernen Gebäudes ausgefüllet werden, um dem mit Stroh vermiſchten Lehm bey Verfertigung einer Lehmwand, die gehörige Haltung zu verſchaffen. Man ſpaltet ſie am liebſten aus Kienen- oder Fichtenholz, weil dieſes zu dieſem Gebrauch am dauerhafteſten iſt. (ſ. Lehmwand)

Fächlein, ein Kopfputz der ulmer Frauenzimmer bey Feyerlichkeiten. Er beſtehet in einem aus feiner weiſſer Leinwand geſchnittenen Schleyer, welcher von den Ohren weit und breit abſtehet.

Fachreuſe, (Fiſcher) eine Art von Reuſen, welche in den Flüſſen an den verſchlagenen Fachen (ſ. dieſe) geleget, und an Pfählen beveſtiget werden; zum Unterſchiede der Senkreuſen (ſ. dieſe, auch Fiſchreuſe und Reuſen.)

Fächſer, (Winzer) die in die Erde gelegten Weinreben oder Knothölzer des Weinſtocks, wenn ſie zwey Jahr alt ſind, weil ſie alsdenn zu bekleiben und Wurzeln zu faſſen anfangen. Im erſten Jahre heiſſen ſie Gräslinge.

Fachſieb, (Hutmacher) ein feines Sieb, womit der Hutmacher beym Fachen die Wolle oder Haare zuſammen bringt, und zu einem Fach bildet. Einige Hutmacher bedienen ſich ſtatt deſſen eines von Weiden geflochtenen Schiebers. (ſ. dieſen)

Fachſtaken, ſ. **Fachholz**.

Fachſtangen, ſ. **Fachholz**.

Fachtel, (Jäger) Fackeln von Holz. Nur in Oberdeutſchland hört man dieſen Ausdruck.

Fächtel, ſ. **Fächer**.

Fachtiſch, (Hutmacher) derjenige Tiſch, worauf die Wolle oder Haare gefacht werden. Statt des Tiſchblatts hat dieſer Tiſch eine in einem Rahm eingeſchloſſene Horde, damit beym Fachen der Schmutz der Wolle und Haare abfällt. Dieſes Blatt wird mit etwas ſchräge geſtellten Horden von zwey Seiten, und mit der Wand von der dritten Seite eingeſchloſſen, damit der Zeug bey dem Fachen nicht verfliege. Vor der offnen und freyen Seite ſtehet beym Fache der Hutmacher, und über dem Tiſch hängt der Fachbogen.

Fachwerk, Fr. Charpente, Aſſemblage, (Zimmermann) die Stockwerkswände eines Gebäudes, ſo nicht maſſiv von Steinen, ſondern nur von Holz aufgeführet iſt. Solche Wände werden aus hölzernen Schwellen, Stielen oder Säulen, Riegeln, Bändern und Rahmſtücken zuſammengeſetzt. Zwiſchen dieſen Hölzern bleiben alſo Oeffnungen oder Fächer, die man mit Backſteinen ausmauert, oder dagegen mit Fachholz und Lehm ausfüllet.

Fackel, Fachtel, Windlicht, Fr. Flambeau, Torche, (Seiler, Wachslichtzieher) ein groſſes Licht mit einem Docht von Werg oder Fichtenholz, ſo blos mit Pech getränkt, oder überdem noch mit Wachs überzogen wird. Man gebraucht ſie auf den Straßen ſowohl, als auch in den Gebäuden zum Leuchten. Ueberhaupt giebt es der Verfertigung nach zwey Arten, Pech- oder Kutſchenfackeln, und **Wachsfackeln**. Die letztern ſondern ſich wieder in **Wind-** und **Stockfackeln** ab. (ſ. dieſe Wörter) Man hat Fackeln mit einem auch mit drey und vier Dochten, welche denn wieder verſchiedene Benennung erhalten.

Digitized by Google

Der einfachſten Fackel bedient ſich der Jäger zur Nachtzeit bey manchen Vorfällen. Er bindet nämlich entweder einige viereckig geſpaltene Späne von fetten und trocknen Fichtenholz zuſammen; oder er nimt dagegen eine Stange, gewöhnlich von Birkenholz, und zerquetſchet dieſe unter dem Hammer, ſo lang, als die Fackel werden ſoll.

Fackeljagd, (Jäger) eine im Herbſt oder Winter in einer finſtern Nachtzeit angeſtellte Jagd, da die Haſen durch brennende Fackeln ins Garn getrieben werden. Man ſtellt das Garn vor einem Gebüſche auf, treibt die Haſen alsdenn mit den Fackeln ins Gebüſche, und dieſe gerathen ins Garn, und werden erſchlagen.

Fackeltanz, ein feyerlicher und ernſthafter Tanz an fürſtlichen Höfen, mit welchem neu Vermählte, in das Brautbett geführet werden. Die Kammerherren und Pagen oder auch wol die Hofminiſter (Hofämter) gehen neben den Tanzenden mit brennenden Wachsfackeln her. Es iſt eine uralte Gewohnheit, die noch aus den Ritterzeiten herſtammt, und das einzige Denkmal, welches man von den damaligen ritterlichen Gebräuchen beybehalten hat.

Facon, Fr. Façon, ſ. Fazon.

Factor, ſ. Faktor.

Fädelein, (Jäger) wenn ein Hirſch beſchloſſen oder gezwungen gehet, wo kein Laub oder Gras, und der Boden rein iſt, ſo giebt ſich zwiſchen den Schalen ein kleiner ſchmaler Streif Erde in die Höhe, welcher ſo fein, wie ein Faden Zwirn iſt, wovon auch die Benennung Fädlein herkomt. Es iſt ein gutes Zeichen, wodurch man den Hirſch von dem Thiere unterſcheiden kann, indem kein Thier (ſ. dieß) ein Fädlein zurück läßt.

Faden, Fr. Fil, ein aus Wolle, Seide, Flachs, und andern ähnlichen Körpern gedrehetes und durchgängig bekanntes Geſpinſte, ſo insgemein ein Werk der Spinnerey iſt. Vor dem Spinnen (ſ. dieſes) muß aber der Körper, woraus der Faden entſtehen ſoll, auf dieſe oder jene Art zubereitet werden, als durch das Streichen, Kämmen, Krämmpeln, Hecheln u. ſ. w. (ſ. alle dieſe Wörter, wie auch Garn) Der Faden muß nach ſeiner verſchiedenen Beſtimmung zu dieſem oder jenem Zeuge, auch auf verſchiedene Art gedrehet werden, bald feiner, bald gröber, bald locker, bald veſt, bald rechts, bald links. Denn z. B. zu einem feinen Tuch muß ein lockerer Faden geſponnen werden, dagegen zu einem leichten wollenen Zeuge muß der Faden fein und derb gedrehet werden. Denn die Oberfläche eines Tuchs wird nach dem Walken gerauhet, und die Wolle des locker geſponnenen Fadens daher aufgekrazt, damit das Tuch nach der Zubereitung eine rauhe Oberfläche erhält. Dagegen erhalten die leichten Zeuge keine rauhe, (einige wenige ausgenommen) ſondern glatte, und durch die Zubereitung wol gar eine glänzende Oberfläche. Dieſe könnte nicht entſtehen, wenn der Faden nicht ſehr veſt geſponnen wäre. Uebrigens verlangt man überhaupt von einem Geſpinſt oder Faden, daß es eben, gleich, gerade und nicht knotig ſey. (ſ. Spinnerey und feine Spinnerey)

Faden, (Seiler) ſo wird der einzelne Faden genennt, den der Seiler aus ſeinem vor ſich in der Schürze haltenden Flachs oder Hanf ſpinnet, um hernachmals aus verſchiedenen ſolchen Fäden vereiniget Bindfaden oder Seile zu drehen. Es verſtehet ſich ſchon von ſelbſt, daß der Faden, woraus Bindfaden gemacht werden ſoll, feiner geſponnen werden muß, als wie ein Faden, woraus hernachmals Seile gemacht werden ſollen. Es ſey nun, daß er aus Flachs oder Hanf ſeinen Faden ſpinnt, ſo geſchiehet es mit einerley Handgriffen. Der Seiler trägt beydes in einer Schürze vor ſich, und ziehet etwas davon aus, macht daraus ein kleines Oehr, welches er eine **Maſche** nennt, und legt ſolches auf einen Haken des Vorderrades. Eine zweyte Perſon dreht die Scheibe des Vorderrades, z. B. bey einem Faden zu Bindfaden links um, und der Seiler ſelbſt geht immer rückwärts, ziehet beſtändig von dem Flachs oder Hanf aus ſeiner Schürze aus, und verlängert hiedurch den Faden. Das Vorderrad ſpinnt oder drehet dieſen Faden, indem ſolches umgedrehet wird. Der Seiler ziehet mit ſeiner rechten Hand, den Faden aus, und mit der linken hält er um den zuletzt geſponnenen Theil ſeines Fadens, den **Spinnlappen**, den er zuweilen in Waſſer eintauchet, wodurch er den Faden nicht nur geſchmeidig macht, daß derſelbe nicht ſo leicht zerreißt, ſondern ihn auch zugleich dadurch glättet. (ſ. Bindfaden) Bey dem Spinnen dieſer einzelnen Fäden, wird das Vorderrad nicht allemal nach einerley Richtung oder beſtändig links umgedrehet, ſondern die einzelnen Fäden werden bald rechts, bald links gedrehet. So werden z. B. die Fäden zum Bindfaden links gedrehet, indem die Perſon, welche das Vorderrad umdrehet, an der linken Seite des Rades ſich niederſetzet, mit dem Geſicht nach dem Rade gekehrt, und auch mit der linken Hand das Rad umdrehet, ſo daß das Rad ſelbſt ſich rechts umwälzet. Alsdenn ſagt der Seiler, der Faden **wird links gedrehet.** Setzt ſich aber dieſe Perſon neben der rechten Seite des Vorderrades nieder, und drehet die Scheibe mit der rechten Hand links um, ſo heißt dieß, **rechts drehen.** Jede Verwickelung, ſo durch das Spinnen entſtehet, heißt bey dem Seiler **Dradel.**

Faden, (Holzarbeiter) dieſen Namen führen in der Werkſtätte die Lagen, Jahre oder Faſern des Holzes, die mit der Länge eines Baums fortlaufen. Trennet, ſpaltet oder behauet daher der Handwerker und Künſtler das Holz genau nach der Richtung dieſer Fäden, ſo heißt dieſes **nach dem Faden trennen**, hauen ꝛc. (ſ. auch über Hirn und über Zwerg)

Faden, (Weber, Garnhandel) ein Faden bey den Webern iſt ein Ende Garn, das ſo lang iſt, als der Umfang der Weiſe oder des Haſpels, ſo mehrentheils 4 Ellen beträgt, jedoch nicht immer, oder überall. Denn an manchen Orten hat der Haſpel weniger Umfang, als an andern. Nach dieſem Faden werden die Gebünde, Strehnen und Stücken beſtimmt. An einigen Orten hat ein Gebünd oder eine Fitze 40 Fäden, wie z. B. in Berlin, und 18 bis 20 Gebünd machen ein Stück, oder eine Strehne. In andern Gegenden ſind wieder mehrere oder wenigere Fäden und auch andere Benennung gebräuchlich. Z. B. in Schleſien hat ein Gebinde 20 Fäden, ein Zaſpel 20 Gebinde,

Digitized by Google

eine Strehne 3 Zaſpeln, ein Stück aber vier Strehnen, u. ſ. w.

Faden, Fr. braſſe, (Schifffahrt) das Längenmaas, wonach die Taue oder Kabeln auf einem Schiff gemeſſen werden. Man könnte es auch Klafter nennen, denn ein Faden und eine Klafter ſind gleich lang. Hiernach wird auch der Grund des Meeres oder die Tiefe des Ankergrundes, des Fahrwaſſers u. ſ. w. ausgemeſſen. Eigentlich iſt das Fadenmaas dreyerley: 1) Der kleine Faden, Buiſenfaden von 5 Fuß; 2) der Koopwardersfaden von 5½ Fuß; und 3) der große Faden auf den Kriegesſchiffen von 6 rheinländiſchen Füßen.

Faden, Fåm, (Forſtweſen) in Niederſachſen ſetzt man auch das Brennholz nach Faden auf, und ein Faden Holz beträgt eben ſoviel, als unſere Klafter, nämlich 6 Fuß in der Länge und Höhe.

Fäden, ſ. Faden.

Fäden, (Silberarbeiter) ſchmale Streifen oder Linien, welche als ein Zierrath in den Stiel eines Löffels von Außen und Innen eingeſchnitten werden.

Faden ausziehen, (Nätherin) wenn die Frauenzimmer aus Leinwand etwas zuſchneiden, und hiebey einen geraden Schnitt nach dem Faden verrichten wollen, ſo ziehen ſie ſich einen Faden an der Stelle, wo ſie ſchneiden wollen, aus, um darnach die Schere zu führen.

Fadenbrüche, Zwiſte, 1) (Tuchmacher) dieſe entſtehen in einem Tuche bey dem Weben, wenn ein oder zwey Fäden der Kette zerreißen, und aus Nachläßigkeit von dem Weber nicht wieder zuſammen geknüpft werden. Dieſes verurſachet leere Stellen, die gedachten Namen erhalten. Wenn das Tuch gewalket iſt, ſo zeiget ſich an ſolchen Stellen eine gewiſſe Schwärze, wodurch das Rauhen vermindert und das Tuch geſchwächet wird. Der Tuchmacher iſt daher nach der Schauordnung gehalten, zerriſſene Kettenfaden ſogleich wieder zuſammen zu knüpfen. 2) (Seidenwürker) bey den ſeidenen Zeugen entſtehen gleichfalls Fadenbrüche dadurch, wenn in der Kette Lücken ſind; d. i. wenn Kettenfäden fehlen. Dieſe Fehler entſtehen auf zwey verſchiedene Arten. Entweder hat der Scherer, der die Kette geſchoren hat, die zerriſſenen Fäden bey dem Scheren nicht wieder ergänzet, ſondern den abgeriſſenen Faden um den ganzen Gang geſchürzet, (ſ. Schürzen) und der Weber hat ſolchen bey dem Einrichten des Stuhls gleichſam zu erſetzen verſäumet; oder aber der Weber iſt auch ſelbſt nachläßig, daß, wenn ein Faden ihm zerreißet, er ſolchen gleichfalls nicht wieder ergänzet. Hiedurch entſtehen denn nun Fadenbrüche. Will der Seidenweber aber dieſe vermeiden, ſo muß er folgendergeſtalt verfahren. Sobald ſich eine ſolche Stelle zeiget, welches ein achtſamer Weber gleich vor dem Blatt bemerken kann, ſo nimt er gleich einen Faden, legt ihn vor den Schuß, d. i. vor den Einſchlagfaden, ziehet ihn durch das Blatt in den Schaft, und leitet ihn, wenn er unterwegens ſeinen Gegner (ſ. dieſen) nicht findet, durch die Ruthen bis zu dem Kettenbaum. Hierauf nimt er eine Nadel, ſteckt ſolche an dem Baum unter einem ganzen oder halben Gang ein, bieget ſie alsdenn zuſammen, daß Spitze und Kopf beynahe zuſammen kommen, fährt mit dieſer Nadel um den ganzen Baum von vorne nach hinten herum, bis dieſe Nadel wieder vorne vor dem Baum zu ſtehen komt. Alsdenn nimt er den angeknüpften Faden, der ihn bis an den Baum begleitet hat, und wickelt ein ziemliches langes Ende um den Kopf und die Spitze der gebogenen Nadel, dicht auf den Gang, worinn ſie ſteckt. Dieſe Nadel muß nun anſtatt des zerriſſenen Gegners den Faden halten, und bey dem Abrollen der Kette zum Weben vom Baum gehet dieſe mit Seidenfäden umwickelte Nadel mit um. Wenn ſich der Gegner bey dem neuen Abwickeln der Kette nicht findet, ſo muß ein neuer angeknüpfter Faden auf vorgedachte Art mit an der Nadel beveſtiget werden. Bey dem Putzen der Kette (ſ. dieſes) muß man ſehr oft Fäden erſetzen, weil die Fäden oft reißen und der Gegner ſich verlieret. Ein aufmerkſamer Weber muß alſo alle dieſe Fehler bemerken, und an verſchiedenen Stellen dergleichen Nadeln, oder Spülten, wie man ſie nennt, anbringen.

Fadeneiſen, (Strumpfwürker) zwey ſchmale eiſerne Stäbe, die einige Löcher haben, und welche auf jeder Seite des Strumpfwürkerſtuhls neben dem Sitz des Würkers an dem vorderſten Querbalken des Geſtelles horizontal beveſtiget ſind. Sie dienen dazu, den Faden, womit gewürkt wird, von der Spule nach der Nadelbare zu leiten, indem der Faden durch eins oder das andere Loch durchgezogen wird, damit er beſtändig gerade ausgeſpannt iſt, und ſich nicht verirret.

Fadenführer, ſ. Fadenleiter.

Fadenhälfte, Hälfte, Hefel oder Hebel, (Zeugweber) die halbe Schleife von gut gedreheten Zwirnfäden, woraus die Schäfte oder Kämme eines Weberſtuhls verfertiget werden. Es ſind nämlich zwiſchen den beyden Stäben eines Schafts mehrere ſolche ausgeſpannte Schnüre, und jede beſtehet aus zwey Hälften, die ſich in der Mitte der Länge einer ganzen Schleifen angreifen und vereinigen. Gerade in der Mitte, wo ſich beyde Hälften vereinigen, entſtehet ein Auge, (ſ. dieſes) durch welches der Kettenfaden eines Zeuges gezogen wird. Die Natur der Sache hat alſo dieſen Fadenhälften ihre Benennung gegeben, weil jede die Hälfte einer Schleife ausmachet, die alſo aus 2 Fadenhälften beſtehet. Eine ſolche Fadenhälfte wird an einen Stab der Schäfte geſchürzt, und an ſelbigem beveſtiget. Die Hälfte ſelbſt hängt einige Zoll lang hinab, und wird mit dem Auge, und durch dieſes mit der andern Hälfte verbunden. Denn ſie wird in der Mitte vermöge der mittelſten Schleife oder des Auges von Zwirn, oder dagegen vermittelſt eiſerner Ringe beveſtiget, nachdem die Schäfte zu dieſem oder jenem Zeuge gebraucht werden ſollen. (ſ. Schäfte)

Fadenhalter, Einfädler, (Seidenbau) die umgebogenen Spitzen der eiſernen Gabel, die auf einem Brett ſteckt, vorn an dem Geſtelle des Seidenhaſpels. Dieſe Spitzen ſind zu Ringen umgebogen, durch welche die Fäden der Cocons durchgezogen und nach dem Haſpel geleitet

Digitized by Google

werden, damit ſie ſich vor dem Durchkreuzen nicht verwirren. (ſ. Seidenhaſpel.)

Fadenhebel, ſ. Latzen, Letzen.

Fadenholz, Sâmholz, (Forſtweſen) in Niederſachſen, ein aufgeſetzter Haufen Brennholz, das nach dem Maas, das den Namen Faden führet, und gemeiniglich eine Klafter lang und breit iſt, gemeſſen wird. (ſ. Faden)

Fadenkreuz, Bandkreuz, (Weber) ſo nennt man das Durchkreuzen der einfachen oder doppelten Kettenfäden, einer Kette oder Aufzuges zu einem Stück Zeug, welches durch das Einleſen an dem Scherrahm entſtehet, und wodurch das Ober- und Untergeleſe (ſ. dieſes) oder das Fach ſtehet, hervorgebracht wird, damit der Einſchlagfaden eingeſchoſſen werden kann. Dieſes Fadenkreuz entſtehet, wenn die Kette geſchoren wird, und hiebey der Scherrahm einmal herumgedrehet iſt, ſo daß der Scherer mit dem Gang nun an die beyden, an dem Rahm befindlichen Nägel oder Pflöcke komt. Denn legt nämlich der Scherer die Faden wechſelsweiſe dergeſtalt über, oder unter ſeinem Daum und Zeigefinger, daß ſich jedesmal ein Faden des Obergeleſes mit einem Faden des Untergeleſes durchkreuzet. So werden die Fäden auch auf die Pflöcke gehangen, daß dieſe ſolche Fäden ins Kreuz abſondern. (ſ. Kettenſcheren) Eben ſo macht der Seidenwürker auch ein Fadenkreuz bey den Branſchen eines Kegelſtuhls, wenn er die Branſchen zum Muſter einlieſet, (ſ. Branſchen einleſen) damit ſich ſolche bey der Menge nicht verwirren, und er bequem Branſche vor Branſche, wie ihm das Muſter ſolches anzeiget, nehmen kann. Er ſteckt nämlich einen Stock durch die ausgeſpannten Branſchen, ſo daß ſie ſich wechſelsweiſe durchkreuzen, indem eine Branſche über, die andere aber unter dem Stock weggehet u. ſ. w.

Fadenleiter, (Seidenbau) die beyde eiſerne Stifte, welche auf dem **Laufſtock der Seidenhaſpel** (ſ. dieſe) ſtehen, und umgebogene Ringel haben, durch welche die Fäden der Seidenhäuslein, nachdem ſie durch die Fadenhalter (ſ. dieſe) gezogen ſind, gleichfalls durchgezogen, und vermittelſt des beweglichen hin- und hergehenden Laufſtocks auf den Haſpel an ihren gehörigen Ort geleitet werden. Hievon haben ſie auch ihren Namen erhalten, weil ſie nämlich den Faden, nachdem er ſich durchkreuzet hat, auf den Haſpel an ſeinen Ort hinleiten. (ſ. Seide haſpeln)

Fadennudeln, ſ. **Nudeln.**

Fadenrecht, (Schneider, Netherinn) ein Stück Leinwand oder auch Tuch nach dem Faden zerſchneiden, daß man mit der Schere dem Faden folget, und neben dieſem ſolches zerſchneidet. Deßwegen ſagt man, ein Tuch **fadenrecht zerſchneiden.**

Fadenſcheid, (Goldſpinner) iſt die dritte und leichteſte Gattung des Gold- oder Silbergeſpinſtes oder Fadens. Es hat den Namen davon erhalten, weil jeder Ringel oder Umgang des Lahns um die Seide um die Breite des Lahns von dem benachbarten Ringel entfernt liegt, ſo daß noch ein Lahnringel darzwiſchen liegen könnte.

Fadenſcheinig, Fädenſcheinig, Haarlos, Dünnhärig, Fr. Decouvert. Effondré, Veule, (Wollenmanufaktur) ſo nennt man ein Tuch, welches auf ſeiner zubereiteten Oberfläche rauh, aber nicht überall vollhärig iſt, oder wenn die Fäden nicht überall von dem Rauhen bedeckt ſind, ſondern durchſcheinen. Dieſes entſtehet aus drey verſchiedenen Urſachen. Entweder das Tuch iſt in dem Rahm allzuſehr geſtreckt, oder die Haare ſind bey dem Scheren allzu kurz abgeſchoren, oder aber das Tuch iſt auf dem Stuhle nicht gut gewürkt, noch bey dem Rauhen durch das Kratzen mit genugſamer Wolle verſehen worden. Dieſes iſt ein großer Fehler des Tuchs, wenn es allzu dünn und kurzhärig oder fadenſcheinig iſt, ſo wie es auch nichts taugt, wenn es allzu dickhärig, oder mit zu vieler Wolle bedeckt iſt. Man bezeichnet den erſten Fehler auch wol dadurch, wenn man ſpricht, das Tuch **hat keine Mühle,** d. i. es hat keine Walke.

Fädenſcheinig, ſ. Fadenſcheinig.

Fadenſchläge, (Schneider) lange und verlorne Stiche, mit welchen das Futter an das Oberzeug angeheftet wird, bis ſolches gehörig mit dem Oberzeuge vereiniget und angenehet iſt, da alsdenn dieſe Fadenſchläge wieder herausgezogen werden.

Fadenſchneide, (Tapetenwürker) dasjenige ſchneidende Werkzeug, mit welchem die Augen (ſ. dieſe) der rauhen Savonnerietapeten bey dem Würken zerſchnitten, und um welche die Augen auch vorher geſchlungen werden. Wenn nämlich dieß Werkzeug mit den Augen umſchlungen iſt, ſo wird es hernach herausgezogen, wodurch die Schlingen zerſchnitten werden, und hiedurch entſtehet der Flor. Es iſt ein 4 bis 6 Zoll langes von gutem Stahl verfertigtes Eiſen, auf einer Seite mit einer Schneide verſehen, und hat einen Haken an dem einen Ende, woran man herausziehet. (ſ. Savonnerietapeten)

Fadenſilber, (Gold- und Silbermanufaktur) ein Faden Silber, entweder ſo wie er auf den verſchiedenen Ziehbänken zu einem feinen Drath Faden gezogen iſt; oder ſo wie er geplättet um Seide auf den Spinnmühlen geſponnen iſt. Auch das Silber, welches aus alten Treſſen oder Spitzen ausgebrannt iſt, führt dieſen Namen.

Fadenſüchtig, (Tuchbereiter) iſt ein Tuch, wenn es durchs Rauhen und Scheren zu ſtark von ſeiner Wolle entblößt iſt. Dieſer Fehler des Tuchs iſt alſo unter dem Ausdruck, Fadenſcheinig mit begriffen.

Fagot, Fr. Baſſon, Fagot, (Orgelbauer, Muſiker) ein Orgelregiſter, ſo ein Schnarr- oder Rohrwerk von 8 Fuß Ton iſt. Der Körper iſt gleich weit und enge, und bis 4 Fuß lang. Man macht den Fagot theils von Metall, theils von Holz. In einigen Orgeln iſt er im Manual von Metall, in einigen aber im Pedal von Holz. Der Körper des Fagots iſt enge, ohngefähr eine Hand breit, donnert aber faſt wie eine Poſaune. Man führt den Fagot oftmals nur durch das halbe Klavier, weil er in der Höhe ſeine Natur verlieren würde. Der andere Theil bleibt ungebohrt, oder man ſetzt in die obern Oktaven ein Regiſter, welches wieder die Tiefe nicht vertragen kann, und macht einen beſondern Zug daraus, ſo daß es manchmal 8 Fuß Ton hat, und die beyden untern Oktaven der Menſchenſtimme

Digitized by Google

ſtimme giebt. Sonſt iſt der Fagot auch ein Blasinſtrument, welches einen Baßton hat, und deswegen auch Baßpfeife genannt wird. Dieſes Inſtrument beſteht aus zwey nebeneinander liegenden Röhren von dickem Holze. Die kurze führet den Namen der S Röhre, weil die daran geſägte hohle Röhre von Meſſing, die das Mundſtück trägt, die Geſtalt dieſes lateiniſchen Buchſtabens hat. Hinter dieſem Eßſtück ſind drey Löcher ohne Klappen vorhanden. Die lange Röhre bekomt gleichfalls drey Löcher und zwey Klappen von Meſſing, welche ſich vermittelſt zweyer Federn ſogleich wieder vom Loche entfernen, ſobald man den Finger von der niedergedrückten Klappe zurück zieht. Das untere Fagotſtück bekomt an der hintern Seite fünf Löcher mit Klappen, und oben ein freyes Loch. Die Klappen ſind unterwärts mit Leder gefüttert, damit ſie, wenn ſie auf den Löchern liegen, keinen Wind durchlaſſen. Beyde Röhren des Fagot vereinigen ſich unten zu einem einzigen Stücke, welches durch einen breiten Ring, ſo wie der Topf, d. i. das oberſte Ende der Hauptröhre, das Mittelſtück, den Fuß oder das Unterſtück, zuſammengehalten und verzieret wird. Der Beſchlag iſt von Meſſing oder von Silber. Der Wind wird in dieſe zwey dicke und durchbohrte Röhren durch eine meſſingene als ein S gebogene Röhre, vermittelſt eines Mundſtücks von Rohr, hineingeblaſen. Dieſe meſſingene Röhre, die nach vorn zu immer enger zuſammenläuft, wird auf die S Röhre von Holz geſteckt, und vorn auf das dünne Ende wird das Mundſtück (ſ. dieſes) aufgeſetzt, worauf mit dem Munde geblaſen wird. Indem man alſo in den Fagot durch die Rohrſpalte des Mundſtücks die Luft hinein bläſet, wird dieſe zuſammengedrückt. Die Luft bewegt ſich alſo durch das immer weitere Eßſtück hinab in den weiten Fuß, und aus dieſem durch ein Querloch, welches am Beſchlage beyde weite Höhlen verbindet, in das lange Hauptrohr unter den Klappen hinauf, und endlich durch den Topf oben heraus geht. Unten hat jede der beyden Höhlungen im Fuße einen Pfropf, damit die Luft unten nicht entwiſchen kann, ſondern wieder umkehren und in die Hauptröhre hinauf ſteigen muß. Da alſo im Baſſon der Wind einen Weg durchlaufen muß, welcher zweymal ſo lang, als der ganze Fagot, und das Holz zugleich dick iſt, ſo ſpielt es den Baß. Bisweilen ſetzt man noch an den Fagot ſtatt des Topfes eine meſſingene Stürze, wie ein Trichter geſtaltet, des ſtärkern und praſſelnden Schalles wegen, auf. Die beſten Baſſons werden aus Buchsbaumholze, die gemeinen aber von Birnbaumholze gebohret, und mit den Handgriffen eines Drechslers (ſ. drehen) abgedrehet. Wie gedacht, ſo werden ſowohl die Beſchläge, als auch Klappen und die Eßröhre zuweilen von Silber, gewöhnlich aber von Meſſing gemacht.

Fähe, Febe, Fege, (Jäger) ſo heißt das weibliche Geſchlecht der vierfüßigen Raubthiere.

Fahl, ſ. Falbe.

Fahlerz, Fr. Mine de cuivre d'un gris noiratre, (Bergwerk) ein gemiſchtes, graues und in das bräunliche fallendes Erz, welches Silber, Kupfer und Arſenik, auch etwas Eiſen bey ſich führet. Es iſt im Feuer leicht flüßig, und wird unter den Silber- und Kupfererzen verſchmolzen. Man rechnet es auch wol zu den Weißgüldenerzen. Es führet auch den Namen

Fahlkupfererz, wenn es mehr Kupfer, hingegen wenig Silber enthält, da es denn zu den Weißkupfererzen gerechnet wird.

Fahlleder, Pfahlleder, Schmalleder, (Lohgerber) eine Art Leder, welches von Ochſen, auch wol zuweilen von Kühhäuten zubereitet wird, weil dieſe letztern Häute dünner ſind, und ſich daher in ſo fern zu Fahlleder beſſer ſchicken, wenn ſie gleich die innere Güte der Ochſenhäute haben. Es wird gemeiniglich zu Oberleder zu Schuhen und Stiefeln, auch anderer Lederarbeit angewendet. Anfänglich wird dieſes Leder im Fluß eingeweichet, und nach dem Einweichen das Waſſer auf dem Schabebock mit dem Streicheiſen ausgeſtrichen. Die Haare von den Fellen werden durch den Kalkäſcher fortgeſchafft, daher daſſelbe nach dem Einweichen ſogleich in den Kalkäſcher gebracht wird. (ſ. Kalkäſcher.) In dieſer Beitze müſſen die Häute zuweilen umgewendet oder aufgeſchlagen (ſ. dieſes) werden. Denn wenn dieſes nicht geſchieht, ſo frißt der Kalk die Häute an, und ſie werden mürbe. Dieſes geſchieht auch, wenn ſie zu lange im Kalk liegen bleiben. Im Sommer iſt es hinlänglich, wenn ſie 3 bis 4, im Winter aber müſſen ſie wol 10 bis 12 Wochen darinn liegen. Sie müſſen aber herausgenommen werden, ſobald die Haare abgehen. Alsdenn werden die Haare abgepälet. (ſ. Abpälen und Pälen.) Da aber dieſe Häute an Dauer und Güte verlieren würden, wenn in denſelben etwas von dem Kalk zurück bliebe, weil dieſer mit der Zeit die Häute zernaget und mürbe macht, ſo muß daher der Kalk ſo rein wie möglich ausgeſtrichen werden. Deswegen hängt man ſie ins Waſſer, und läßt ſie darinn fließen. Sie werden nämlich an der Waſchbank beveſtiget, und müſſen in dem Waſſer 4 bis 6 Tage ſchwimmen und fließen. Das Waſſer zieht ſchon zum Theil den Kalk aus, und der Ueberreſt wird auf dem Schabebaum durch das Streichen mit dem Schabeeiſen auf der Fleiſchſeite ausgeſtrichen. (ſ. ausſtreichen.) Hierauf werden die Häute wieder ins Waſſer gehangen, und nachher auf dem Schabebaum auch auf der Narbenſeite mit einem Glättſtein geglättet. (ſ. glätten.) Alsdenn werden ſie nochmals mit dem Streicheiſen auf dem Schabebaum geſtrichen, (ſ. ſtreichen) und von dem Kalk völlig gereiniget. Durch dieſes Verfahren wird nun die Haut nicht allein von den Haaren und dem Kalk völlig befreyet, ſondern auch zugleich geſchmeidig gemacht. Nun kommen die Häute in die Farbe. (ſ. Erdfarbe.) In dieſe Farbe werden die Häute geworfen, und täglich ein paar Mal mit Krücken umgerühret. In einigen Gerbereyen ſchlägt man die Leder auch wol ein paar Mal auf, da man ſie neben dem Farbenkaſten auf Bretter legt, aber gleich wieder in eben die Brühe wirft. Durch dieſes Aufſchlagen wird die Farbe noch beſſer unter alle Häute verbreitet, weil auf dem Leder an ſolchen Stellen, wo keine Brühe iſt, weiße Flecken entſtehen. In dieſer erſten Farbe

Digitized by Google

ſtehen die Häute etwa 5 Tage. Nach dieſer Zeit werden ſie herausgenommen, die alte kraftloſe Lohe wird mit dem Fiſchkorbe aus dem Farbenfaſſe herauf gefiſcht, und dagegen friſche Lohe hineingeſchüttet, doch ſo, daß die erſte Brühe in dem Farbenkaſten bleibt. In dieſer Farbe werden nun die Häute wie das erſte Mal behandelt. Einige Gerber bringen die Häute noch in verſchiedene mit neuer Lohe angefüllte Farben, andere aber laſſen ſie in der gedachten zweyten Farbe ſo lange ſtehen, bis ſich aus dieſer alle Kraft in die Leder gezogen hat, wodurch die Leder braun werden. Nach der Farbe müſſen die Häute nunmehr in die Lohgrube eingeſetzt werden. (ſ. Einſetzen.) Nur darf bey dieſem Leder nicht ſoviel geſtampfte eichene Lohe aufgeſchüttet werden, als auf das Sohlleder, (ſ. dieſes) da das Fahlleder zum Theil ſchon gar und geſchmeidig durch den Kalkäſcher gemacht iſt. Bey dem erſten Satz der Grube (ſ. Satz) liegt die Narbenſeite oben, und die Häute bleiben alſo wenigſtens vier Wochen in der Grube liegen. Bey dem zweyten Verſatz komt die Aasſeite der Häute in der Grube oben zu liegen, und man giebt etwas weniger Lohe, als vorher auf. Die Häute bleiben 6 Wochen in der Grube liegen. Etwas länger liegen ſie bey dem dritten Verſatz, und hiebey iſt wieder die Narbenſeite oben. Es iſt den Häuten ſehr vortheilhaft, wenn ſie in dieſem dritten Verſatz ſo lange, wie möglich liegen bleiben. Wenn nun das Leder aus der Grube komt, denn iſt es loh- oder rothgar. Nunmehr aber muß das Schmal- oder Fahlleder noch umſtändlicher zugerichtet und geſchmeidig gemacht werden, weil es zu Oberleder verbraucht wird. Daher trocknet es der Gerber auf Stangen, und preßt es mit Steinen gerade. Viele Gerber geben dieſen Häuten, außer den vorhergedachten, noch eine Erdfarbe, wenn ſie bereits rothgar gemacht ſind. In dieſer Erdfarbe ſtehen ſie noch 8 Tage. Da aber dieſe Leder Fett annehmen ſollen, ſo müſſen ſie geſpalten werden. (ſ. Spalten.) Alsdenn wird die Haut auf eine Tafel gelegt, und mit einer Miſchung von Thran und Talg eingeſchmieret. Hiedurch wird nun die Haut geſchmeidiger. Man trocknet ſie nach dieſem auf Stangen auf einem Boden, wo ſie bey gutem Wetter etwa drey Tage hangen, ehe ſie trocken werden. Getrocknet wirft der Gerber jede Haut auf den Fußboden, macht eine Kappe, (ſ. dieſe) und trit und walkt die Haut mit Füßen, damit ſie bricht oder weicher wird. Da aber das Rindleder und vorzüglich das Ochſenleder zu dick zum Fahlleder iſt, ſo muß es geſalzt (ſ. Falzen) werden. Das Fahlleder ſoll überdem Narben haben, und daher hebt der Gerber nunmehr die Narben des Leders durch das Kriſpeln (ſ. dieſes) und Pantoffeln (ſ. dieſes.) Nach dem Kriſpeln und Pantoffeln beſtreichen die meiſten Gerber das Leder mit einem Stück Kreide, theils damit es hiedurch auf der gedachten Seite einen weißen Grund und ein beſſeres Anſehen erhält, theils damit das Schlichten beſſer von ſtatten geht. Alsdenn wird das Leder geſchlichtet. (ſ. Schlichten.) Zuletzt legt man es noch einmal auf eine Tafel, kriſpelt es mit einem feinen Kriſpelholz, (ſ. dieſes) und macht hiedurch die Narben krauſer. Nunmehr iſt das Fahlleder fertig, denn die übrigen Lederarbeiter, ſonderlich der Schuſter, färben es ſich ſelbſt ſchwarz.

Fahlſtein, (Bergwerk) eine Art eines grauen goßlariſchen Schiefers, welcher zu Dachſchiefer gebraucht wird, zum Unterſchied von dem blauen Schiefer oder blauen Stein.

Fähm, Fähmen, ſ. **Fehm, Fehmen**.

Fahne, Zug, (Tuchſcherer) derjenige Theil eines Stück Tuchs, ſo jedesmal gerauhet wird, hängt von dem Rauhbaum hinab bis zum Rauhback, und dieſe Länge beträgt $4\frac{1}{2}$ Elle. Hat der Tuchſcherer dieſe Länge gerauhet, ſo läßt er hievon $1\frac{1}{2}$ Ellen in den Rauhback ſinken, und ziehet zugleich wieder $1\frac{1}{2}$ Ellen von neuen vorwärts. Dieſe letztern hinabgezogenen $1\frac{1}{2}$ Ellen nennt der Tuchſcherer Fahne, der Tuchbereiter in den Tuchmanufakturen aber Zug. Fahne hat hier wol noch ſeine erſte und urſprüngliche Bedeutung, da es ehedem ein Stück, einen Lappen Zeug hieß.

Fahne, (Kriegskunſt) ein Stück Zeug von Seide, worauf entweder das Wapen des Landesherrn gemalet oder auch darinn reich geſtickt iſt, und fliegend an einer Stange mit der einen Seite oder Kante angeſchlagen wird. Die Stange ſelbſt hat unten einen meſſingenen Schuh und oben ein Eiſen gleich einer kleinen Hellebarte. Die Fahne iſt ein Zeichen einer Kompagnie Fußvolks, und wird von dem Fahnjunker getragen. Sie iſt dasjenige, wornach ſich die Soldaten einer Kompagnie ſämmtlich richten müſſen, und wo ſolche hingeführet wird, müſſen ſie derſelben folgen. Eine Fahne wird bey den Kriegsvölkern in großen Ehren gehalten. Daher wird ſie mit klingendem Spiel und preſentirtem Gewehr, wobey die Offizier die Hute abnehmen, in Empfang genommen, auch wieder mit klingendem Spiel nach dem Ort ihrer Beſtimmung zurück gebracht, und mit eben den Ehrenbezeigungen wie bey dem Empfang, abgeleget. Kurz ſie ſtellet den Landesfürſten vor, und daher ſchweren die Soldaten bey der Fahne, und ſie muß bey manchen andern Feierlichkeiten zugegen ſeyn. Die Fahnen bey der Reuterey heißen Standarten. (ſ. dieſe.) Außerdem führen noch manche Geſellſchaften eine Fahne als ein Ehrenzeichen bey feierlichen Gelegenheiten, wovon die beyden nächſten Artikel Beyſpiele geben.

Fahne, Fr. drapeau de mineurs, (Bergwerk) ein Ehrenzeichen, ſo von dem Landesherrn den Bergleuten zum Gebrauch bey ihren Aufzügen verliehen wird. Es ſteht insgemein darauf des Landesherrn Wapen nebſt Schlägel und Eiſen geſtickt.

Fahne, (Zünfte) ein Ehrenzeichen, ſo in alten Zeiten der ſogenannten Brüderſchaft der Geſellen bey den Zünften beygelegt iſt. In einer ſolchen Fahne ſteht das Wahrzeichen oder Wapen des Gewerks, z. B. bey den Schlöſſern 2 Schlüſſel im Kreuz gelegt, bey den Tiſchlern Zirkel und Schiefmaaß, bey den Bäckern eine Bretzel u. ſ. w. Die Fahne wird bey der Lade aufgehoben, und vorzüglich nur bey ſogenannten Aufzügen gebraucht, z. B. wenn die Herberge aus einem Hauſe in ein anderes verlegt wird. Denn pflegen auch wol die Fahnenſpieler oder Fahnenſchwänger ihre Kunſt ſehen zu laſſen.

Digitized by Google

Fahne, Fähnel, (Jäger) 1) Des Eichhorns und Haſen Schwanz wird von vielen alſo genennt. 2) Ein kleines Deckgarn, womit man Lerchen fängt. Das Garn wird nämlich an eine Stange gebunden, und mit dem Garn werden die ſich vor dem Falken druckenden Lerchen bedeckt.

Fahne, (Schenker) auf dem Lande in den Wirthshäuſern die mit Kreide an der Tafel angeſchriebene Zeche, weil ſelbige durch kürzere Queerſtriche an einem langen ſenkrechten Strich bemerket wird, welches eine Fahne bildet.

Fahne, (Walkmüller) ein Verzeichniß der von den Walkmüllern gewalkten Tücher. Derjenige nämlich, welcher die Walkzettel ausgiebt, ſchreibt eines jeden Meiſters Namen vorn beſonders, und füget ihnen eine Fahne, d. i. eine Tabelle bey, worinn des Meiſters Tücher, ſo oft er ein Stück gewalkt, und einen Walkzettel gelöſet hat, aufgezeichnet werden, welches Verzeichniß ſodann bey den halbjährigen Abrechnungen mit den Walkzetteln und Kerbhölzern des Verpflichteten und der Tuchmachermeiſter verglichen wird.

Fahnenfutter, ein Futteral von Wachstuch, welches über die Fahne gezogen wird, wenn ſie nicht fliegen ſoll. Sie wird alsdenn um die Stange gerollt, das Futteral übergezogen, unten mit einem Bande zuſammengezogen und veſt gebunden. Wenn bey dem Marſchiren die Fahnen fliegen, denn trägt der Fahnenjunker das Fahnenfutter an beyden Enden zuſammengebunden, über der rechten Schulter nach der linken Seite zu herabhängend.

Fahnenhafer, (Landwirthſchaft) eine Art dreykörnigen Hafers wird alſo genennt, wegen der Aehnlichkeit ſeiner Aehren mit einer Fahne, zum Unterſchiede von dem Spitzhafer, Bart- oder Rauchhafer u. ſ. w.

Fahnenjunker, ſ. Fahnjunker.

Fahnenmarſch, (Kriegeskunſt) ein Spiel mit den Trommeln und Pfeiffen, oder der Marſch bey den Soldaten, welcher geſchlagen wird, wenn die Fahnen an ihren beſtimmten Ort gebracht werden.

Fahnenſchmid, ſ. Fahnſchmid.

Fahnenſchuh, eine Scheide für den untern Theil der Fahne, worinn bey dem Tragen derſelben die Fahne geſtellt wird. Der Schuh hängt an einem 2 oder 3 fingerbreiten Riem, der dem Fahnjunker über den Schultern hängt, womit er den Schuh nebſt der Fahne vor ſich trägt, und ſich hiedurch das Tragen der Fahne erleichtert. Bey der preußiſchen Armee ſind ſie aber nicht eingeführet, ſondern die Fahne wird aus freyer Hand getragen.

Fahnenſchwänger, oder

Fahnenſpieler, (Zünfte) ſind bey den Gewerken Geſellen, ſo die Kunſt verſtehen, bey feierlichen Aufzügen die Fahne künſtlich zu bewegen. Ueberhaupt beſteht dieſe ganze und nunmehr nicht mehr ſonderlich geachtete Kunſt darinn, daß der Spieler eine Fahne mit einem kurzen Stiel nach gewiſſen Geſetzen bewegt, wirft, wieder fängt, u. dgl. Es giebt Leute, die ſich hierauf legen, auch wol gar hierinn Unterricht geben.

Fahnenſtock, ein ausgebohrtes Stück Holz, einen Fuß lang, welches rund und vor der Hauptwache in der Erde eingegraben iſt, worinn die Fahne, die mit auf der Wache iſt, geſteckt, und hiedurch bey gutem Wetter ausgeſteckt wird.

Fahnenwache, (Kriegskunſt) diejenige Wache in einem Lager vor der Fronte der erſten Linie, wodurch die Kette ausgeſtellter Poſten von einem Bataillon zum andern gezogen wird, daß nichts aus dem Lager von vorn heraus kann; ſo wie das Lager von hinten durch die Brandwache gedeckt wird. (ſ. Brandwache.) Die Wache beſteht aus einem niedrigen Offizier, 2 Unteroffizieren, einem Trommelſchläger und 30 oder 40 Mann.

Fahnjunker, Fahnenjunker, Führer, ein adlicher Unteroffizier, der im erforderlichen Fall die Fahne trägt. Bey den öſterreichiſchen Truppen führt er den letzten Namen, und iſt ſelten von Adel. Bey der Reuterey heißt er Standartenjunker.

Fähnlein, ſ. oben Fahne (Jäger) N. 2.

Fähnrich, (Kriegskunſt) der unterſte Offizier bey dem Fußvolk, dem ehedem zukam, die Fahne einer Kompagnie zu tragen, und ſie in Obacht zu nehmen. Itzt hat er aber nichts mehr mit der Fahne zu thun, ſondern thut neben den übrigen niedrigen Offizieren Dienſte.

Fahnſchmid, Fahnenſchmid, der Hufſchmid bey einer Kompagnie oder Schwadron Reuterey, ſie ſey nun ſchwer oder leicht. Er muß zwar das Beſchlagen der Pferde beſorgen, aber vorzüglich ſoll er die Pferdearzneykunſt verſtehen, und kranke Pferde heilen.

Fahrbahn, (Schifffahrt) auf Flüſſen derjenige Strich, wo Kähne und Schiffe am beſten fahren können. Dieſe Bahn muß von allen, ſonderlich verſteckten Hinderniſſen geſäubert und gereiniget werden, damit die Fahrzeuge nicht verunglücken. Vor dem Haſen auf der See nennt man es Fahrwaſſer. (ſ. dieſes.)

Fahrbogen, (Bergwerk) ein Bericht von den Verrichtungen des Berggeſchwornen, worinn aufgezeichnet iſt, wo er jeden Tag gefahren iſt, oder andere Anſtalten getroffen hat, welcher Fahrbogen alle 14 Tage eingereichet werden muß.

Fahrbuch, eine Schrift auf der Zeche, worinn angemerkt wird, in welcher Woche der Bergmeiſter, Geſchworne oder Schichtmeiſter auf dem Gebäude gefahren ſind.

Fahrbüchſe, eine Büchſe von Blech, worinn auf den Kreisprobationstagen, welche wegen des Münzweſens zu gewiſſen Zeiten in den Kreiſen des römiſchen Reichs gehalten werden, von dem Münzwardein, das, auf der Kreisſtände Befehl, probirte Geld pflegt geworfen zu werden.

Fahre, Fahrt, Fuhre, Furche, niederſächſiſch Fore, (Landwirthſchaft) eine Furche, oder die niedere Unterſcheidung zweyer Ackerbeete, die eins von dem andern trennet. In manchen Gegenden heißt aber auch Fahre überhaupt, eine jede Furche, die beym Pflügen mit dem Pflug gezogen wird, und oben gedachte Fahre heißt daher zum Unterſchied Schiedfahre.

Fähre, Pram, Prahm, Ponte, Fr. bac, Ponton, ein flaches Fahrzeug, mit welchem man insbeſondere Pferde, Wagen und andere Laſten über einen Fluß der Breite nach

Der-

Digitized by Google

überſetzet. Die alten Fähren waren flache vierkantige Kaſten, deren Hinter- und Vorderwände niedriger und ſchräge gerichtet waren, damit Wagen hinaus und hinein fahren konnten. Allein dieſe Fähren hatten keinen gewiſſen Gang, daher man ſie vorne und hinten in neuen Zeiten, den Schiffen gleich, etwas ſchmaler macht. Doch haben auch dieſe einen viel zu niedrigen Bord, daher Wagen und Pferde vieler Gefahr zum öftern ausgeſetzet ſind. Man nennt aber auch wol ein Floß, Fr. radeau, alſo, damit man über Flüſſe oder ſchmale Waſſer fähret. Dieſe beſtehen entweder aus zuſammen verbundenen Balken, oder auch aus vereinigten Hölzern, darauf man eine Brücke oder Boden legt. Man bedient ſich dieſer zu mancherley Gebrauch, theils zum Ueberſetzen der Perſonen und Güter, theils auch Reiſen mit Gütern auf den Flüſſen zu thun. Sie nehmen verſchiedene Benennungen und Geſtalten an. (ſ. Flöße.) Eine gewöhnliche Fähre iſt dagegen, wie gedacht, ein plattes, niedriges Fahrzeug, das aus Planken und Bohlen zuſammengebauet iſt. Es wird aber dieſe Fähre entweder an einem Seil von einem Ufer des Fluſſes zum andern gezogen, zumal wenn dieſer nur ſchmal iſt, und dieſe Art, die Fähre hinüber zu bringen, iſt die ſicherſte; oder aber ſie wird auch mit Rudern und Segel hinüber gebracht. Dieſes letzte geſchieht gemeiniglich bey ſehr großen Flüſſen, aber oft mit der größten Gefahr. Statt dieſer Fähren kann man ſich mit Vortheil der fliegenden Brücken (ſ. dieſe) bedienen.

Fahren, (Schiffahrt) dieſes Wort wird nicht bloß von der Bewegung vermittelſt eines Wagens, ſondern auch vermittelſt eines Schiffs gebraucht. Daher Fahrzeug, Fahrwaſſer ꝛc.

Fahren, Fr. deſcendre dans la Miniere, (Bergwerk) ſich in die Grube hinein und wieder heraus begeben, auch ſich in ſolcher von einem Ort zum andern begeben. Solches geſchieht entweder gewöhnlich auf den Fahrten oder Leitern, oder an dem Seil.

Fahren, rutſchen, rücken, (Jäger) wenn der Haſe ſchnell läuft, ſo ſagt man er **fährt**; läuft er langſam, ſo **rutſcht** er; ſteht er aber aus dem Lager auf, ſo **ſteht** oder **rückt er auf**.

Fahren, mit der Tuchbereiterpreſſe, (Tuchbereiter) wenn die Preſſe, ſobald das Tuch zum Preſſen (ſ. dieſes) eingeſetzt iſt, vermittelſt ihrer Schraubenſpindel an dem Haſpel umgedrehet, und das Tuch hiedurch zuſammengepreßt wird. Denn wenn der Preſſer zuerſt die Schraubenſpindel bloß mit der Hand durch den Preßbaum etwas angezogen hat, ſo bewegen nachher einige Perſonen mit dem Haſpel die Schraubenſpindel, und ziehen ſolchergeſtalt die Schraubenſpindel beſtmöglichſt an, daß ſich das Tuch alsdenn in der Preſſe eine Stunde ſacket. (ſ. Sacken.) Alsdenn wird das Tuch verholet. (ſ. verholen und preſſen.)

Fahrgebühren, ſ. **Fahrgeld**.

Fahrgeld, Fahrgebühren, ein Gewiſſes an Gelde, welches dem Bergmeiſter und Geſchwornen für die Befahrung eines Gebäudes alle Vierteljahre bezahlet wird. Auch das Geld, welches man auf einer Fähre für die Ueberfahrt bezahlt.

Fährigee Wald, fähriges Holz, (Forſtweſen) ein Wald, ſo aus einem jungen Gehau oder jungen Hauanflug beſteht. Nämlich ein ſolcher Wald, der abgehauen, aber ſchon dergeſtalt wieder angewachſen iſt, daß das Wild und Vieh an den jungen Bäumen die oberſten Sproſſen nicht mehr erreichen und abfreſſen kann.

Fahrkappe, Fr. le chaperon de Mineur, eine Kappe von Leinwand mit zwey auf der Seite herunterhangenden Flügeln, welche ſo lang ſind, daß man ſie unter dem Kinn zuſammenknüpfen kann. Ueber ſolche Kappe wird der Schachthut geſetzt, wenn man in die Grube fährt. Es tragen ſolche nur die Bergbeamten, wenn ſie anfahren.

Fahrkarpfen, (Fiſcherey) die Karpfen, welche die Fuhrleute ſtatt Fuhrlohn erhalten, die bey Fiſchung eines Teichs die Karpfen wegfahren.

Fahrkummet, ſ. **Kummet**.

Fahrleiſe, ſ. **Wagenleiſe**, auch **Geleiſe**.

Fährmann, Fährmeiſter, Färge, der eine Fähre unter ſeiner Aufſicht hat, und die Ueberfahrt beſorget.

Fährmeiſter, ſ. **vorher**.

Fahrnagel, (Landwirthſchaft) ſo wird an einigen Orten der **Deichſelnagel** (ſ. dieſen) genennet.

Fahrrecht, gleichbedeutend mit **Strandrecht** und **Bergegeld**. (ſ. dieſe.)

Fahrriem, (Bergwerk) derjenige Riem, mit welchem die Bergleute ſich an das Seil ſchnallen, wenn ſie die Schächte und Geſenke, worinn keine **Fahrten** (ſ. dieſe) ſind, in Kubeln, Tonnen und in Särteln befahren.

Fahrſchacht, (Bergwerk) ein Schacht, welcher bloß zum Ein- und Ausfahren dienet. Er iſt ſelten ohne Zieh- Treib- oder **Kunſtſchächte**. Alsdenn wird beſonders derjenige Theil des Schachts Fahr- oder Fahrtſchacht genennet, welcher zum Fahren eingerichtet und abgeſondert iſt, und worinn denn die Leitern beveſtiget werden.

Fahrſchiff, (Schiffahrt) eine Gattung großer und leichter Fahrzeuge auf Flüſſen, die durch Menſchen und Pferden gezogen werden, an geſetzten Tagen abgehen und anlegen, und einen gewiſſen Preis oder ein Frachtgeld haben. (ſ. auch Markt- Schiff- und Treckſchute.) Alſo heißt auch eine große Fähre mit Maſt und Segel.

Fahrſeil, das Seil, woran die Fähre gehänget, und über den Fluß, wenn ſolcher nicht breit, obgleich ſchnell iſt, übergezogen wird. Ein ſolches Seil hängt entweder im Waſſer, und die Bothsknechte ziehen es nach und nach in die Höhe; oder es iſt jenſeit des Strohms um eine Winde geleitet, wodurch man die Fähren ziehet.

Fahrſeſſel, ſ. **Fahrſtuhl**.

Fahrſteiger, (Bergwerk) in den mansfeldiſchen Bergwerken ein Steiger, der die Aufſicht über den Grubenbau führet, weil er vornämlich die Zechen befahren muß, zum Unterſchiede von dem Poch- oder Waſchſteiger.

Fahrſtoß, Oberſtoß, (Bergwerk) die breite Seite oder der kurze Stoß eines Schachts, worinn man aus- und einfähret, wenn nämlich der Schacht aus Fahr- und Treib-

Digitized by Google

beſchaffen beſteht, ſo wie er auch nebſt dem **Treibeſtoß** (ſ. dieſen) Schachtſtoß genennet wird.

Fahrſtuhl, (Schieferdecker) dasjenige Gefäß oder der Stuhl, deſſen ſich der Schieferdecker bedienet, wenn er einen hohen Thurm bedecken will. Dieſer Fahrſtuhl iſt von veſtem Eichenholz, etwa 4 Fuß lang und halb ſo breit, und auf 3 Seiten mit einer 4 bis 6 Zoll hohen und ſtarken Leiſte umgeben, nur an der Vorderſeite nicht, wo die Füße des Deckers herunter hängen. Zwey andere Leiſten ſondern den Ort ab, wo der Schieferdecker ſitzt. Es werden nämlich in der Mitte des Stuhlbretts zwey Leiſten in einer ſolchen Entfernung von einander aufgenagelt, daß der Schieferdecker gemächlich darzwiſchen ſitzen kann. Hinter dieſen Leiſten, alſo zur Rechten und Linken des Schieferdeckers, liegen auf einer Seite die Schieferſteine, die er zum Decken gebrauchet, und auf der andern Seite die Werkzeuge. Neben den mittelſten beyden Leiſten ſind nach einer Vierung vier Seile durch das Stuhlbrett gezogen, welche ſich oben in einen Kloben vereinigen, und alſo den Stuhl tragen. Dieſer Stuhl wird gebrauchet, wenn eine Thurmſpitze gedeckt werden ſoll, und ſich kein Gerüſt mehr anbringen läßt, vornämlich wenn dergleichen Thurmſpitzen ausgebeſſert werden ſollen. Auf dieſem Fahrſtuhl ziehet ſich alſo der Schieferdecker in dieſem Fall an einem Seil ſelbſt in die Höhe. Es iſt allerdings eine mit vieler Gefahr verknüpfte Arbeit, den ſteilen und unzugänglichen Thurmſpitzen beyzukommen. Daher iſt in dem Dache einer Thurmſpitze jederzeit eine verſteckte mit Schieferſteinen überkleidete Thüre in der Mitte der Spitze angebracht. Dieſe öffnet nun der Decker, und ſteckt zwey Rüſtſtangen einige Fuß lang hinaus. Inwendig werden dieſe Stangen an dem Holzverband der Thurmſpitze beſtmöglichſt beveſtiget, und auf den herausragenden Theil der Rüſtſtangen werden einige Bretter aufgenagelt. Einige Fuß über der Thüre bricht der Schieferdecker einige Schieferſteine aus, und bindet alsdenn ein ſtarkes Seil inwendig in dem Thurm an, ſo er durch die gedachte Oeffnung ſteckt. Nunmehr muß der Schieferdecker eine gefährliche Arbeit unternehmen. Denn er muß es auf gutes Glück wagen, eine leichte Leiter mit einem Seil außerhalb des Thurms bis zu der Thür in der Thurmſpitze in die Höhe zu ziehen. Dieſe ſetzt er ſogar auf die Bretter, welche auf den vorgedachten Rüſtungen liegen, lehnt ſie gegen die Thurmſpitze, und wagt es, die Leiter zu beſteigen. Einige Handlanger halten zwar die Leiter, allein es iſt doch mit vieler Gefahr verbunden, bis er auf der Leiter ſo hoch gelangt, daß er die Leiter mit dem Seil, welches er durch die Lücke der ausgebrochenen Schieferſteine ſteckte, auf das veſteſte anbinden kann. Und nun ſteigt er bis zur Helmſtange hinauf. Wenn er dieſe gleichfalls glücklich erreichet hat, ſo bindet er auch an dieſem Ort die Leiter mit einem Seil veſt, und bemühet ſich mit aller Behutſamkeit, das oben gedachte ſtarke Seil an dem Kloben ſeines Fahrſtuhls einigemal um die Helmſtange zu werfen, und ſo ſicher wie möglich anzuknüpfen. Das nur gedachte Seil hängt vermittelſt eines eiſernen Ringes mit einem Klobengehäuſe zuſammen, das zwey Kloben hat. Um dieſe beyden Kloben und um den kleinen Kloben. an den Seilen des Fahrſtuhls wird ein ſtarkes Seil geſchlungen, deſſen äußerſten Theil der Schieferdecker durch einen eiſernen Ring ſeines Fahrſtuhls zieht, und es mit einer Schlinge beveſtiget. Die Laſt ſeines Körpers, wenn er in dem Fahrſtuhl ſitzt, zieht die Schlinge immer veſter zu. In dieſen Fahrſtuhl ſetzt ſich nun der Schieferdecker, wenn er in der Höhe arbeiten will, dergeſtalt, daß der kleine Kloben, der die vier Seile des Fahrſtuhls vereiniget, vor ſeiner Bruſt ſchwebet, und hält ſich im Nothfall an dem Seil veſt. Will er ſich in die Höhe ziehen, ſo hebt er ſich etwas auf dem Stuhl, und erleichtert hiedurch die Laſt ſeines Körpers. Dieſe verurſacht, daß die Schlinge, womit er den Tau an ſeinem Fahrſtuhl anknüpfte, ſich etwas auflöſet. Er zieht ſich alſo an dem Tau, welches durch das Klobengehäuſe über die beyden Kloben geht, und mit dem Kloben des Fahrſtuhls vereiniget iſt, in die Höhe. Die Kloben verſchaffen ihm nicht allein die Bequemlichkeit, daß ſie den Stuhl beym Aufziehen nicht leicht ſinken laſſen, ſondern daß er ſich auch mit einer mäßigen Anſtrengung ſeiner Kräfte in die Höhe ziehen kann. Vermittelſt ſeiner Füße bewegt er den Fahrſtuhl nach dem Umfang der Thurmſpitze. Kann er ſich nicht um die ganze Thurmſpitze herum bewegen, ſo fährt er von der Seite der Thurmſpitze, wo das Seil an der Helmſtange beveſtiget iſt, erſt rechts um die Hälfte der Spitze, und denn links. (ſ. **Schieferdach** und Spr. H. und K. Samml. 9. Tab. III. Fig. XL.

Fahrſtuhl, Fahrſeſſel, (Stuhlmacher) ein Stuhl, mit dem man aus einem Stockwerk durch geöffnete Decken herauf und herunter fahren, und eine darauf ſitzende Perſon ſehr leicht aus einem Stockwerk in das andere bringen kann, ohne daß ſie nöthig hat, Treppen zu ſteigen. Solche Stühle werden mit Gegengewichten gemacht, ſo ſich nach der Schwere der Perſon richten müſſen, wobey die darinn ſitzende Perſon ſelbſt mit Hand anleget, und an einem Seil, ſo neben dem Stuhl in die Höhe geht, ſich ſelbſt in die Höhe ziehen oder herablaſſen kann. Oder es kann auch eine andere Perſon dieſes verrichten. In jedem Stockwerk, wo man Ein- oder Abſitzen will, wird der Stuhl von Schließhaken gefaßt, die man nach Belieben bald löſen kann, ſonſt läßt ſich das Ein- und Abſitzen nicht ſicher thun. Auch giebt es dergleichen Fahrſtühle, deren ſich Podagriſten oder andere ſchwache Perſonen bedienen, ſich in den Zimmern auf denſelben von einem Ort zum andern zu fahren. Dieſes geſchieht durch einen an dem Stuhl angebrachten Mechaniſmus, der von dem Fahrenden ſelbſt kann in Bewegung gebracht werden. Andere dergleichen Stühle ruhen auch nur auf Rollen, womit man ſich durch andere in dem Zimmer hin und her fahren laſſen kann.

Fahrt, Kurs, Fr. paſſage, (Schiffahrt) der Weg eines Schiffes von dem Ort ſeiner Abfahrt bis zu dem Ort ſeiner Beſtimmung. Sie wird auch bey kurzen Reiſen die **Orthodromie** genannt, wenn das Schiff nämlich den möglichſt kürzeſten Weg nimt. Wenn der Weg nach einem von den 32 Windſtrichen geſchieht, ſo heißt dieſes bey den

Digitized by Google

Schiffern der rechte Kurs. Die Fahrt eines Schiffes recht zu halten, iſt die Sorge des Steuermanns, (ſ. Steuermannskunſt) und die Nadel des Kompaſſes muß ihn hiebey leiten. Vor der Erfindung der Magnetnadel richteten ſich die Seefahrer auf ihrer Fahrt bloß nach dem Geſtirne, und machten ſich auch nicht zu weit von dem Ufer, wie es noch heut zu Tage diejenigen Inſulaner machen, denen die Nadel nicht bekannt iſt. Sie bemerken ſich bey dem Aufgang der Geſtirne einen ihnen beſonders ausgezeichneten Stern, der über dem Ort, wo ſie hin wollen, ſteht, und laſſen ihn nie aus dem Geſicht.

Fahrt der Galeeren, (Schiffahrt) die Galeeren ſowohl, als alle andere Fahrzeuge von niedern Bord, haben zugleich Segel und Ruder, um ſich im Nothfall beyder zu bedienen. Hier iſt die Rede beſonders von dem Rudern. Wenn eine Galeere auf jeder Seite 26 Ruder hat, und an jedem Ruder 5 Mann ſitzen, ſo müſſen 260 Ruderknechte vorhanden ſeyn. Die Ruder, ſo 36 Fuß lang ſind, (ſ. Ruder) ſind an dem innern, 12 Fuß langen Ende dicker, als an dem äußern Theil, der 24 Fuß lang iſt, um das Gleichgewicht zu erhalten. An dem äußern Ende iſt eine 5 Fuß lange und einen halben Fuß breite Schaufel. Sie ſtößt alſo eine Waſſerfläche von 2½ Quadratfuß von ſich weg, alle Ruder zuſammengenommen aber auf einer Seite etwas über zwey und funfzig Quadratfuß. Bey dem Rudern hat der erſte Knecht, der am weiteſten vom Bord abſitzt, die beſchwerlichſte Arbeit. Denn er muß bey jedem Ruderſchlag einen Raum von 6 Fuß durchlaufen. Deswegen wird denn dieſe Stelle öfters abgewechſelt, weil der Knecht es ſonſt nicht aushalten könnte. Zu jedem Ruderſchlag gehören drey verſchiedene Verrichtungen. Erſtlich wird das Ruder in die Höhe gehoben, alsdenn zweytens die Schaufel vorwärts gewendet, dabey der Ruderer ſich zurückbiegen muß, und drittens müſſen die Ruderknechte auf die ausgeſtopfte Bank mit dem verwendeten und ausgeſtreckten Arm niederfallen, um die Ruderſchaufeln dadurch ins Waſſer zu bringen. Dieſes letzte Tempo allein bringt die Galeere vorwärts. Da ſich aber alsdenn zu gleicher Zeit ſoviel Menſchen an allen Rudern niederwerfen, ſo ſtoßen ſie hiedurch die Galeere tiefer ins Waſſer, welches ihre Geſchwindigkeit um vieles ſchwächet. Die Bewegung der Galeere geht alſo ſtoßweiſe vorwärts, und nicht fortſchießend, ſondern unterbrochen. Die drey Bewegungen der Ruderknechte geſchehen auf ein Zeichen der Komitten. (ſ. dieſe.) Es iſt für jeden Ruderer gefährlich, irgend eine Bewegung zu verſäumen, weil er ſich ſonſt den Kopf zerſtößt. Die Geſchwindigkeit, mit welcher gerudert wird, beſtimmt den Weg, den die Galeere zurück legt, ſie rudert nach Quartiere. (ſ. dieß.) Sie verdoppelt auch im Rudern ihre Ruderbewegungen, welches eine gewaltſame Arbeit für das Rudervolk iſt, und man glaubt, daß ſie nicht anders, als durch die Tauenden der Komitte zu Stande gebracht wird, welche tapfer darauf zuſchlagen müſſen. Die Geſchwindigkeit einer Galeere in ihrer Fahrt, wenn alles dabey in Ordnung iſt, daß ſie nämlich gut gebauet, geſchichtet, kalfatert und ſpalinirt iſt, beſteht erſtlich darinn, wenn mit großem Nachdruck gerudert wird, und vier und zwanzig Ruderſchläge in einer Minute geſchehen; Zweytens daß das erſte Ruder beym folgenden Schlag in das Gewäſſer des ſiebenden Ruders trifft, und daß folglich die Galeere in jeder Minute 72 Klafter, oder in einer Stunde viertauſend dreyhundert und zwanzig Klafter fortkomt. Es beträgt alſo die größte Geſchwindigkeit einer Fahrt, nach der gedachten Erfahrung, in einer Stunde zwey franzöſiſche Meilen. Dieſes iſt aber der größte Grad der Geſchwindigkeit. Die Galeere ſegelt auch, allein ihr Segel iſt anders beſchaffen, als an einem hochbordigen Schiffe. Denn die Segelſtange iſt noch einmal ſo lang, als der Maſt hoch iſt, (ſ. Segel der Galeeren) und es iſt mit dem Segeln einer Galeere anders beſchaffen, als bey den Hochbords, wenn man die verſchiedene Bauart einer Galeere und eines andern hochbordigen Schiffs betrachtet, da ſie lang, weniger tief im Waſſer geht, und auch einen niedrigen Bord hat. Sie iſt daher zu Schlägen des Lavirens nicht zu gebrauchen, und kann auch nicht dicht am Winde bleiben. (ſ. davon an ſeinem Ort.)

Fahrt oder **Fahre** bedeutet auch in der Landwirthſchaft das Pflügen und Ackern, doch nur in der Zuſammenſetzung, z. B. Brachfahrt oder Brachfahre, Saatfahrt oder Saatfahre ꝛc. Bey manchen Jägern heißt es auch das Blut, vermuthlich weil dieſes den Gang oder die Fahrt des angeſchoſſenen Thieres anzeigt. Man ſagt auch **Färt** oder **Fährt**.

Fahrte, ſ. **Fahrten**.

Fährte, **Gefährte**, Fr. Foulée, Menée, Paſſée, (Jäger) das Merkmal, die Spur des genommenen Weges eines großen Wildprets auf der Erde. Daher ſagt man, **der Hund nimt die Fährte an**, wenn er dieſelbe gewahr wird, und auf derſelben nachſuchet. **Zu Fährten kommen** heißt, eine Fährte entdecken. Im engern Verſtande wird nur die Spur des mit Klauen verſehenen Wildprets die Fährte genannt. Aus den Zeichen der Fährte, die mannigfaltig ſind, können geſchickte Jäger nicht nur, welche Art des Wildprets die Fährte gemacht hat, ſondern auch Geſchlecht, Größe, Alter u. dgl. erſehen.

Fahrten, **Fahrte**, Fr. les echelles des puits, Gradins, (Bergwerk) ſtarke Leitern mit breiten Sproſſen, welche in und außer der Grube gebrauchet werden, um darauf auf- und abzuſteigen oder zu fahren. Eine ganze Fahrt iſt 12 Ellen lang, und hat 24 Sproſſen, eine halbe aber iſt 6 Ellen lang mit 12 Sproſſen.

Fahrten, (Bergbau) bey der Erzgewinnung auf einem Flötz läßt man, zur Erſparung der Förderungskoſten, die Berge in den ausgehauenen Streben wieder zuſammenlegen, zwiſchen ſolchen Streben läßt man aber 1 Lachter breite Räume bis zu der Förderſtrecke, um dadurch zu fördern. Gedachte Räume heißen Fahrten.

Fahrtenacker, (Landwirthſchaft) in einigen Gegenden ein Acker, auf deſſen einem Ende man mit dem Pfluge umwenden muß, daher derſelbe mit Kohl, Rüben oder andern Gemüſe bepflanzet werden muß.

Digitized by Google

Fährtenlaut, Freylaut, Vorlaut, (Jäger) wenn der Hund zu hitzig, und ſchon bey der Fährte laut wird, oder anſchlägt, ehe er das Wild noch aus ſeinem Lager gebracht hat.

Fährtgerecht, Hirſchgerecht, ein Jäger, welcher die Fährten eines Wildes gehörig zu beurtheilen, und hieraus daſſelbe zu beſchreiben weiß.

Fahrtgriffe, ſ. **Fahrtklammern.**

Fahrthaken, (Bergwerk) eiſerne doppelte mit einem Glied aneinander beveſtigte Haken, die wie ein lateiniſches S gebogen ſind, mit welchen die Fahrten, wenn man ſie nicht füglich auf eine andere Art beſonders beveſtigen kann, eine an die andere gehänget werden.

Fahrthaſpen, Fr. Crambons, (Bergwerk) ein Eiſen gleich den halben Klammern, womit die Fahrten in den Schachten auf den Bühnen beveſtiget werden.

Fahrtklammern, Fahrtgriffe, Handhaben, Fr. **Anſe,** (Bergwerk) Eiſen, welche an der Einfahrt der Schächten in das Geviere eingeſchlagen werden, damit die Ein- und Ausfahrenden ſich daran anhalten können.

Fahrtmeſſer, (Schifffahrt) ein Werkzeug, wodurch die Alten das Fahrwaſſer oder die Fahrt des Schiffes abmaßen. An dem Bord des Schiffes war auswärts ein Schaufelrad angebracht, welches bis ins Waſſer reichte, und von demſelben herumgeriſſen wurde, wenn ſolches fuhr. Je geſchwinder die Fahrt war, deſto öfter drehete es ſich. Das äußere Rad hatte ein anderes auf ſeiner Welle in dem Innern des Schiffes, und dieſes enthielt Steinchen, davon bey jeder Umdrehung eins in ein untergeſetztes Gefäß fiel. Ihre Zahl gab die Umwälzung des äußeren Rades an, und folglich wurde nach dem Maaß der Länge des Schiffs die Strecke des Fahrwaſſers berechnet.

Fahrttrenſe, Untertrenſe, (Sattler, Riemer) eine Trenſe an einem Zaum eines engliſchen Pferdegeſchirrs, die von einer andern Trenſe nur darinn abweicht, daß ſie keinen Zügel erhält.

Fahrtroß, (Bergwerk) ein kurzer krückenförmiger Stab, welchen man denen, die in einen Stolln einfahren, in die Hand giebt.

Fahrtſchenkel, Fr. les perches d'echelle, (Bergwerk) die beyden Stangen oder Leiterbäume zu den Seiten der Fahrt, darinn die Sproſſen beveſtiget ſind. Sie pflegen 3 Zoll dick, und 5 Zoll breit zu ſeyn.

Fahrtſproſſen, Fr. echelons, (Bergwerk) die Querhölzer, Sproſſen oder Schwingen der Fahrt, darauf man trit, und ſich anhält, wenn man auf und nieder ſteigt. Sie ſind 3 Zoll breit und ¾ Zoll dick.

Fahrwaſſer, (Schifffahrt) 1) Wenn der Steuermann in der **Eſtime** (ſ. dieſe) nach der Fahrt berechnet, wo ſich das Schiff auf der See, und zwar nach der Länge und Breite der Erde, befindet. Freilich hat man noch keine ganz gewiſſe Geſetze, die Länge zu berechnen, ohnerachtet die Engländer in neuern Zeiten durch die Erfindung der harriſonſchen Uhr und durch andere Berichtigungen hierinn zu mehrerer Genauigkeit gelanget ſind. Doch, wie geſagt, zur größten Gewißheit iſt man noch nicht gekommen. Daher giebt ſich der Steuermann, nach ſeiner Gewohnheit, Mühe, durch die Eſtime zu beſtimmen, wie weit das Schiff in einer gewiſſen Zeit gelaufen iſt, und trägt täglich die Länge nach Graden der Karte auf den Strich auf, mit welchen er geſegelt iſt. Aus der Geſchwindigkeit des Laufs, die Länge des Fahrwaſſers zu beſtimmen, bedienete man ſich des **Locks.** (ſ. dieſen.) Die Schnur dieſes Locks, die von 5 zu 5 Faden mit Knoten abgetheilet iſt, läßt ſich von einer Spindel ſehr leicht abwickeln, und ſobald der Lock geworfen, läßt man den Faden gehen, und zählt die Anzahl der Knoten, die in einer gewiſſen Zeit abgelaufen ſind. Die Zeit wird durch eine Sanduhr gemeſſen. Der Lock iſt aber nicht bey hoher See zu gebrauchen. Man muß ſehr oft die Schnur von neuem aufwinden, und ſie giebt, da ſie ſchief hinauf gegen das Gebäude geht, das Maaß nicht richtig an. Man hat deswegen noch eine neuere und beſſere Erfindung, dieſe Abſicht zu erreichen. Auf einem Fuß liegt ein beweglicher Hebel, der an einem Ende eine Kugel mit einer Schnur, am andern einen halben Zirkel mit ſeiner Eintheilung hat. Man wirft die Kugel durch eine Stückpforte ins Waſſer, und dieſes hält ſie im Schwimmen auf. Das ſegelnde Schiff zieht deſto ſtärker, je geſchwinder es fährt. Der eine Arm des Hebels wird herunter gezogen, da der andere ſteigt, und die Grade auf dem Bogen anzeigt. Vor Alters bediente man ſich einer Maſchine dazu; welche man füglich einen **Fahrtmeſſer** (ſ. dieſen) oder aber einen ſogenannten **Windmeſſer** (ſ. dieſen) nennen kann. Aber beyde hatten gleichfalls ihre Fehler. Beſonders konnte das zweyte höchſtens das Maaß dieſes Windes anzeigen. 2) **Fahrwaſſer** iſt auch die Spur, ſo das Schiff auf der Fläche des Meeres nach ſich läßt. **Ein Schiff leget ſich in des andern Fahrwaſſer,** wenn es hinter dem erſten fährt, und mit demſelben eine Fahrt macht. 3) **Fahrwaſſer** bedeutet ferner in ſolchen Seeſtrecken, wo es gefährliche oder unſchiffbare Stellen giebt, einen Kanal zwiſchen Sandbänken und Klippen, auch den Weg in den Scheren, den die Schiffe halten müſſen, weil ſie daſelbſt Tiefe genug finden, und ohne Gefahr fahren können.

Fahrzeug, (Schifffahrt) die allgemeine Benennung aller Gebäude, womit man auf dem Waſſer fortzukommen und damit zu fahren ſucht. Man kann ſie füglich in zwey Hauptgattungen eintheilen, wovon die erſte und auch vielleicht die älteſte die Flöſſe ſind, (ſ. dieſe) ſo keinen Bord, ſondern nur ein Steuerruder haben. Zu dieſen können auch noch die Prahme und Fähren gerechnet werden, weil ſie nur an zwey Seiten einen niedrigen Bord haben. Die andere Gattung enthält Schiffe mit einem höhern und merklichen Bord, die man wieder ihrem Bau nach in verſchiedene Arten eintheilen kann. Wenigſtens kann man ſie in lange und runde, in Nieder- und Hochbords eintheilen. Die Namen und Arten dieſer Fahrzeuge ſind ſoviel und mancherley, daß ſie faſt nicht zu zählen ſind, und jedes Land giebt ſeinen Schiffen eine andere Bauart und andere Namen, wovon an ſeinem Ort mehr nachzuſehen iſt, da

Digitized by Google

da man nach und nach alle nur mögliche bekannte Schiffsarten anführen wird. Man giebt die Aegyptier für die erſten Floßfahrer aus, die zwiſchen den Inſeln des rothen Meeres mit Flößen gefahren ſeyn ſollen. Andere legen dieſes den Myſiern und Trojanern bey. Nach den Flößen folgten die Schiffe, und **Danaus** ſoll zuerſt auf einem Schiffe aus Aegypten nach Griechenland gekommen ſeyn. Doch hat man auch noch darüber andere Meinungen.

Fajanze, fajanzer Geſchirr, unechtes Porzellan, Fr. Fayence, Fayance, eine Art feiner irdener Geſchirre, die an ſich nur eine feine Töpferarbeit, ſich aber von dieſer durch einen beſſern Thon, durch eine beſſere Bildung, und endlich durch eine feinere Glaſur und Malerey unterſcheidet. Man glaubt gewöhnlich, ſie habe ihren Namen von der Stadt **Faenza** in Italien erhalten, nicht, daß ſie daſelbſt ſollte erfunden ſeyn, ſondern weil ſie ehedem daſelbſt in großer Vollkommenheit verfertiget wurde, beſonders zu den Zeiten, da **Raphael, Titian** und andere große Maler ſich dazu gebrauchen ließen, ſolche durch ihre Malereyen zu verſchönern, oder die Geſchirre doch nach den Zeichnungen und Malereyen dieſer großen Meiſter bemalet wurden. Der Thon, woraus dieſes Geſchirr gemacht wird, muß ein feiner und ſoviel wie möglich weißer Thon ſeyn, weil ein anderer Thon unſchicklich durchſchimmert, wenn etwa hin und wieder die feine Glaſur abſpringt. Zur Noth muß man ſich auch mit einem gelblichen Thon behelfen. Insgemein erhält der Thon, der am beſten Pfeifenthon iſt, eine Beymiſchung von feinem Sand. Um den Thon recht klar und rein zu machen, wird er geſiebet, geſchlämmt, alsdenn mit Sand vermiſcht, und hierauf, ſo wie der gewöhnliche Thon der Töpfer, bearbeitet. Bloß runde Gefäße werden hieraus nur auf der gewöhnlichen Töpferſcheibe, fazonirte aber in Formen geformt, auch wol gar durch die geſchickte Hand eines Künſtlers modelliret und boſſiret. Denn man ſucht in dieſer Art von irdenem Geſchirre ſoviel, wie möglich, das echte Porzellan nachzuahmen, deswegen ſolches nicht allein eine viel feinere Bearbeitung, ſondern auch feinere Glaſur und Malerey, als das gewöhnliche Töpferzeug erhält. Die Geſchirre werden hierauf getrocknet in einem gewöhnlichen Töpferofen gebrannt, hiernächſt glaſuret und bemalet, die Farbe aber wird eingebrannt. Heut zu Tage, da die Fajanze zu einer großen Vollkommenheit geſtiegen, ſo ſuchet man ſolche auch nach Art der echten Porzellanfabrik in beſondern Fabriken zu verfertigen. (ſ. Fajanzfabrik.)

Fajanzer Geſchirr, ſ. Fajanze.

Fajanzfabrik, eine öffentliche Anſtalt, worinn das irdene Geſchirr, welches unter dem Namen Fajanze bekannt iſt, fabrikenartig verfertiget wird. Da dieſes Geſchirr ſoviel wie möglich, dem Porzellan, beſonders was die Glaſurmalerey betrifft, ähnlich gemacht werden ſoll, ſo wird ſolches auch nicht von einzelnen Töpfern, wie das gewöhnliche irdene Geſchirr, ſondern in einer großen Anſtalt, die den Namen einer Fabrik führet, verfertiget, worinn unter einem ſachverſtändigen Unternehmer oder deſſen Werkmeiſter dieſe Waare von verſchiedenen Leuten, die zum Theil Künſtler, zum Theil Handwerker, zum Theil auch nur gemeine Handarbeiter ſind, angefertiget wird. Es verſteht ſich ſchon von ſelbſt, daß der erſte Arbeiter in ſolcher Fabrik, der das ganze Werk regieret, nicht allein ein geſchickter Töpfer ſeyn, ſondern ſich auch vorzüglich auf die Vermiſchung der Mineralien, die zu der Fajanze erfordert werden, verſtehen muß. Denn ob zwar der feine Thon der Hauptbeſtandtheil der Fajanze iſt, den man an ſich überall haben kann, ſo taugt doch nicht jeder Thon hiezu, weil es eine ſehr mannigfaltige Verſchiedenheit deſſelben, beſonders in Anſehung der beygemiſchten fremdartigen Theile, giebt. Ein vernünftiger Fajanzmacher muß alſo den Thon unterſuchen, ob er hiezu tauglich iſt. Die erſte Probe iſt, daß man ſein Verhältniß im ſtarken Schmelzfeuer unterſuchet, und hiezu kann man ſich des Feuers einer Schmideeſſe bedienen, wie der Hr. von Juſti anrathet. Man bringt nämlich ein mäßiges Stück Thon in einem heſſiſchen Schmelztiegel in das Feuer der Eſſe, läßt das Feuer anfänglich gemächlich angehen, und alsdenn verſtärkt und unterhält man es in einem großen Grade eine Stunde lang durch Hülfe des Blaſebalgs. Wenn der Thon zur Fajanze tüchtig ſeyn ſoll, ſo muß er ſeine weiße Farbe behalten, wenn er aus dem Feuer komt. Er muß ferner keine Riſſe haben, und auch wol zuſammengeſintert, oder in den erſten Grad des Schmelzens übergegangen ſeyn. Iſt er ganz und gar gefloſſen, ſo iſt er deſto beſſer, weil er alsdenn deſto mehr fremde Materien zur Beymiſchung verträgt, die zu der Vollkommenheit dieſes Geſchirres etwas beytragen, ohnerachtet es dem Begriff der Fajanze nach nicht nothwendig iſt. Man kann auch dieſe Probe noch geſchwinder vollbringen, indem man ein wenig Scheidewaſſer auf den Thon gießt. Entſteht ein großes Schaumen und Aufwallen, ſo taugt der kalkartige Thon nicht zur Fajanze, denn er wird allemal im Feuer mürbe werden, anſtatt zuſammenzubacken, und öfters gar Riſſe bekommen. Unterdeſſen ſchadet es nicht, wenn das Scheidewaſſer mit dem Thon ein wenig aufbrauſet. Denn der geringe Antheil der darinn befindlichen gipsartigen Theilchen läßt ſich leicht durch hinzu geſetzten Sand verbeſſern. Je leichter der Thon fließet, deſto geſchickter iſt er zu dem unächten Porzellan oder Fajanze zu gebrauchen. Denn jemehr er ſich dem ächten Porzellan nähert, je vollkommner iſt er. Wenn der Thon leicht flüßig iſt, ſo iſt es leicht dahin zu bringen, daß er in einem wohl eingerichteten Töpferofen anfängt in etwas zuſammen zu ſintern, und ſich dem ächten Porzellan zu nähern. Der hauptſächlichſte Vortheil eines ſehr leichtflüßigen Thons iſt auch dieſer, daß man fremde Materien darunter miſchen kann, z. B. Sand, welches zu der Vollkommenheit der Fajanze ſehr viel beyträgt. Wollte man die Sache höher treiben, und eine Art von Steingut hervorbringen, ſo iſt Speck- oder Topfſtein, ſonſt auch ſpaniſche Kreide genannt, die beſte Beymiſchung. Die beſte Materie zu dieſer Arbeit iſt alſo der Speck- oder Topfſtein, auch ſpaniſche Kreide genannt. Von dieſem Speckſtein einen Theil mit 3 Theilen ſehr leichtflüßigem Thon, der mit Scheidewaſſer gar nicht aufbrauſet, vermiſcht, iſt die beſte Zuſammenſetzung

zu

Digitized by Google

zu dem Fajanz, welche zuſammen ſintert oder in den erſten Grad des Schmelzens übergehet. Der Speckſtein muß zart gepülvert werden. Fehlt es an genugſamer Menge Speckſtein, ſo kann man an deſſen Stelle Alabaſter gebrauchen. Ein leichtflüßiger Thon, der nur wenig oder gar nicht im Scheidewaſſer aufbrauſet, kann zu drey Theilen mit einem Theil Alabaſter und einem halben Theil Sand, vermiſcht werden; oder fünf Theile Thon, anderthalb Theile Alabaſter mit zwey Theilen Sand vermiſcht, giebt die gehörige Miſchung. Wenn der Thon ſchon an ſich ſelbſt etwas beträchtliches an Sande in ſich hält, welches man leicht bey dem Schlämmen aus der ſich auf dem Boden ſetzenden Materie beurtheilen kann; ſo muß der Sand im geringerern Verhältniß hinzugeſetzt werden, ſo daß zu fünf Theilen Thon öfters ein Theil Sand oder höchſtens anderthalb Theile genug ſind. Wenn hingegen der Thon in der Probe mit dem Scheidewaſſer ſchon etwas kalk- oder gipsartiges zu erkennen giebt; ſo muß auch der Alabaſter in geringerer Menge hinzugeſetzt werden, und iſt allemal der ſechſte Theil Alabaſter hinlänglich. Nicht aller Sand iſt zur Beymiſchung dienlich, weil ſolcher öfters mit fremdartigen Theilen vermiſcht iſt, die zu der Abſicht der Fajanze nicht geſchickt ſind. Je weißer er iſt, deſto beſſere Hoffnung giebt er von ſich. Der gelb- und braunliche iſt gemeiniglich ſehr eiſenſchüßig, und mit vielen andern fremden Theilen vermiſchet. Der klare Flußſand, den man durch das Sieben erhält, iſt gemeiniglich zu dieſem Endzweck der beſte. Auch das Waſchen des gegrabenen Sandes in groſſen Fäſſern, dergeſtalt, daß man das Waſſer in dem Augenblick, da ſich der Sand zu Boden ſetzet, nahe über dem Sande ablaſſen kann, trägt zu ſeiner Verbeſſerung vieles bey. Wenn man ſich dieſe Mühe nicht machen will, ſo bringe man einen groſſen Sandhaufen auf einen kleinen Hügel, man mache ein Loch in der Mitten des Sandes, worinn man genugſames Waſſer hinein gießen kann, ſo wird das durch den Sand durchdringende und abfließende Waſſer, viele fremde zum Fajanze nicht dienliche Theilchen wegnehmen. Daß zart zermalmte Kieſelſteine den Endzweck des Zuſatzes viel beſſer erfüllen würden, als der Sand, iſt ausgemacht, weil ſolche eine der vornehmſten Materien des ächten Porzellans ſind. Allein da es viel Arbeit und Umſtände erfordert, die Kieſel zu zermalmen, zu ſchlämmen, und in ein ſolches zartes Pulver zu bringen, als zu der Fajanz gehöret, ſo würde die Abſicht des wohlfeilern Preiſes bey der Fajanze nicht Statt finden können. Es giebt einige Spatharten, die ſowohl zur Fajanze, als auch ächten Porzellan mit groſſen Nutzen hinzugeſetzt werden können, und bey der Fajanz die nämlichen Dienſte thun, die der Alabaſter thut, ja in gewiſſer Betrachtung noch beſſere. Allein bey der groſſen Verſchiedenheit der Spathe, da viele darunter Erze oder metalliſch ſind, ſo erfordern ſie genaue chimiſche Unterſuchungen und Proben, um die dazu dienlichen Spathe kennen zu lernen. Soviel iſt gewiß, daß der alkaliſche Spath, der mit Scheidewaſſer aufbrauſet, hiezu dienlich iſt, der unalkaliſche aber nichts tauget. Hiebey iſt wohl zu bemerken, daß das Vorhergehende nur Räthe ertheilt, die Fajanze dem Porzellan beſtmöglichſt nahe zu bringen, oder dagegen ein Steingut hervorzubringen. Denn ſoviel iſt gewiß, daß man insgemein zu Fajanze nur geſchlämmten weißen oder wol gar gelb- und bräunlichen Thon mit etwas geſchlämmten weiſſen Sand vermiſcht nimt, ohne hiebey ans Zuſammenſintern und Halbverglaſen zu gedenken. Eine gute Bildung der Gefäße, feine Glaſur und gute Malerey muß das übrige thun. Der wohlfeile Preiß, den man von Fajanze erwartet, verſtattet auch keine andere Beſtandtheile. Sobald durch die Miſchung der Maſſe im Feuer ein Zuſammenſintern entſtehet, und die Geſchirre ſich durch eine Beymiſchung von Salz ſelbſt glaſuren, ſo nennt man es Steingut. Der höchſte Grad der Vollkommenheit dieſer Geſchirre, ſo bey der feinſten Maſſe gleichfalls durchs Zuſammenſintern entſtehet, wird bey dem ächten Porzellan angetroffen. Wenn nun die Beſtandtheile der Fajanze, wie gedacht, wie der gewöhnliche Töpferthon bearbeitet, (ſ. Töpfer) gedrehet oder geformt ſind, ſo werden die Geſchirre getrocknet, und alsdenn, ſo wie die Töpferwaaren gebrannt, (ſ. Fajanzofen) Da der vornehmſte Unterſcheid der Fajanze von dem gewöhnlichen Töpfergeſchirr in der feinern Glaſur und Malerey beſtehet, ſo muß auch die Glaſur anders, als bey Töpferwaaren verfertiget werden. (ſ. Fajanzglaſur) Gemeine Töpferwaaren werden oft vor dem Glaſuren gemalet, Fajanze allemal auf der Glaſur, und man ſuchet in einigen Fabriken die Malerey, ſoviel wie möglich, der ächten nahe zu bringen, um ſich Abſatz zu verſchaffen. Man bedienet ſich der Farben, die in der ächten Porzellanfabrik gebraucht werden, (ſ. Fajanzfarben) außer daß man ſich des Goldkalkes ſelten oder niemalen zur rothen Farbe bedient, weil es zu koſtbar fallen würde. Man nimt dagegen Kupferkrocus zur Hervorbringung der rothen Farbe, weil es hier angehet, alle Stücken die roth in ihrer Malerey haben ſollen, an eine ſolche Stelle des Ofens zu ſetzen, wo die Hitze am ſchwächſten iſt, und da hat man denn nicht zu befürchten, daß die rothe Farbe ſich in eine grüne verwandeln wird. Will man den Silberkalk zur gelben Farbe auf der Fajanze gleichfalls erſparen, ſo kann man eine faſt ähnliche gelbe Farbe durch eine reine Bleyaſche hervorbringen. Die blaue Farbe durch die Zaffera oder Smalte iſt die allerwohlfeilſte. Unterdeſſen kann man zur Schattirung und Abwechſelung noch eine blaue Farbe von einer ganz andern Art durch einen mit Scheidewaſſer gemachten Kupferkalk hervorbringen. Sobald die Arbeit die Glaſur erhalten, ſo wird die Malerey aufgetragen, dazu man gemeiniglich geſchickte gelernte Maler braucht, um die Malerey kunſtmäßig zu veranſtalten. Alsdenn wird das Geſchirr in den Ofen gebracht, und die Farbe eingebrannt. Dieſes geſchiehet in 18 bis 20 Stunden, nachdem der Ofen groß, oder die Waare dick iſt. (ſiehe auch Fajanzofen)

Fajanzfarben. Hiezu nimt man die gewöhnlichen Farben der Feuermalerey, wovon bereits oben unter Emailfarben iſt geredet worden. Doch ſucht man freilich gar zu

theure Farben zu entbehren. Die Farbe wird vermuthlich in dem gewöhnlichen Töpferofen eingebrannt.

Fajanzglaſur, (Fajanzfabrik) Da alles darauf ankomt, daß das unächte Porzellan dem ächten ſoviel wie möglich ſich nähere, ſo iſt eine ſehr gute und weiße Glaſur ein ſehr wichtiger Punkt bey der Fajanzfabrik. Hierzu iſt eine gute Zinnaſche der hauptſächlichſte Beſtandtheil, ohngeachtet viele mancherley andere Zuſammenſetzungen machen, und ſich einbilden ein großes Geheimniß zu beſitzen. Die Zinnaſche muß aber vollkommen rein, oder doch höchſtens nur mit ſehr wenig Bley verunreiniget, und bis zur höchſten Weiße kalziniret ſeyn. Daher muß dieſe Zinnaſche allemal in der Fabrik ſelbſt gemacht werden, weil die gemeine gekaufte Zinnaſche faſt niemals ohne Beymiſchung von Bley iſt. Der zweyte Hauptbeſtandtheil iſt weißer Kieſel, der im Feuer vollkommen ſeine Weiße behält. Dieſer wird geglühet, glühend ins Waſſer geworfen, und hernach zerſtoßen, und zu einem faſt unfühlbaren Pulver zerrieben. Von jedem, ſowohl von der Zinnaſche, als dem Kieſelſtaube nimt man gemeiniglich einen Theil, und überdem von alkaliſchen Salzen drey Theile, und reibet alles auf das zärteſte untereinander. Am beſten ſchickt ſich hiezu unter den alkaliſchen Salzen, Pottaſche und Weinſteinſalz. Die Pottaſche muß aber vorher gereiniget werden, d. i. ſie muß im Waſſer aufgelöſet, der unauflösbare Bodenſatz weggeworfen, und die Auflöſung durchgeſeiget ſeyn. Dieſe läßt man wieder verdünſten, da man dann auf dem Boden die beſte gereinigte Pottaſche findet. Will man unter dieſe Materien noch einen halben Theil weißen kriſtalliniſchen Arſenik ſetzen, ſo wird man die allerbeſte und allenthalben gleichförmige Glaſur erhalten. Man hat gar nicht Urſache, ſich hier vor der Schädlichkeit des Arſeniks zu fürchten, ohngeachtet man aus dergleichen Gefäßen iſſet und trinkt. Der gröſte Theil des Arſeniks verflieget im Feuer, und der übrige Theil kann um deshalb nicht die geringſte Wirkung haben, weil die Glaſur, in welcher er eingehüllet wird, in der That nichts anders als ein Glas iſt. Ein Glas aber iſt bey allen Feuchtigkeiten unauflöslich. Denn man ſetzet ja auch Arſenik bey dem Glasmachen hinzu, und ſo wenig er in den Gläſern ferner die geringſte Wirkung haben kann, eben ſo wenig iſt er auch in der Glaſur ſchädlich. Die Holländer haben eine Glaſur, deren Grundmengſel aus 100 Pfund feinem und oft gewaſchenem Sande, 40 Pfund Sodaſalz, und 30 Pfund Pottaſche zuſammen geſchmolzen wird. Dieſes Grundmengſel wird bey ihnen Maſſichot genannt. Von dieſem Grundmengſel werden 100 Pfund zu 80 Pfund Zinnkalk, und 10 Pfund gemeines Salz, genommen, und von neuem dreymal zuſammen geſchmolzen. Der Zinnkalk iſt aber nicht rein, ſondern mit dreymal mehr Bley als Zinn vermiſcht. Zu dem geringern Gut iſt der Satz 40 Pfund reiner Sand, 75 Pfund Bleyaſche oder Glätte, 26 Pfund Pottaſche, und 10 Pfund Salz. Die Glaſur wird fein mit Waſſer zerrieben, und nachher mit Pinſeln auf das Geſchirr aufgetragen. Zum Reiben der Glaſur bedient man ſich einer Handmühle und Malerreibſteins, ſo wie der Töpfer. (ſ. dieſen) Es giebt bey der Glaſur der Fajanze verſchiedene Fehler. Nämlich 1) wenn ſie nicht allenthalben vollkommen glatt, ſondern bläßig iſt. Dieſer Fehler entſtehet faſt allemal daher, wenn die Salze unzubereitet darzu genommen werden. Eine ungereinigte Pottaſche ſchäumet im Feuer gar ſehr, und daher entſtehen dieſe Bläschen. Eben dieſes thut der Borax, den einige mit dazu nehmen, wenn er vorher nicht kalziniret wird. 2) Iſt es ein wichtiger Fehler, wenn die Glaſur nicht vollkommen gleich gefloſſen iſt, ſondern allenthalben kleine Löcher zeiget. Dieſer Fehler entſtehet, wenn entweder kein Arſenik unter der Glaſur gemiſcht iſt; oder die Salze in zu geringem Verhältniß hiezu geſetzet ſind; oder der Thon von übler Beſchaffenheit iſt, daß er die Glaſur nicht gut annimt. Der dritte Fehler endlich 3) iſt der, wenn die Glaſur nicht veſt anhängt, ſondern gar zu leicht abſpringet, woran der Thon gemeiniglich Schuld iſt. Sowohl der zweyte, als auch dritte Fehler wird vermieden, wenn man die Gefäße, ehe man die Glaſur aufträget, mit gereinigter Pottaſche, die angefeuchtet und zu einem dünnen Brey gemacht iſt, vermittelſt eines dazu ſchicklichen Pinſels allenthalben gleichförmig beſtreicht, und die Gefäße vor der Auftragung der Glaſur vollkommen wieder trocken werden läſſet. Dieſe dünne Schale von alkaliſchem Salz an den Gefäßen greifet im Feuer in die Oberfläche des Thons ein, und verglaſet dieſe Oberfläche. Weil nun die hernach aufgetragene Glaſur, in Anſehung der Salze, einerley Natur mit dieſer dünnen Schale hat, ſo ſitzet die Glaſur nicht allein ungleich veſter auf, ſondern fließet auch überall gleichförmig. Wenn der Thon weiß und leichtflüßig iſt, ſo kann man zuweilen dieſer Arbeit überhoben ſeyn; die Glaſur wird doch aber allemal dauerhafter ſeyn, wenn man gleichwohl gedachten Anſtrich aufträgt. Außer dieſer weißen Glaſur hat man auch noch verſchiedene gefärbte Glaſuren, die auch zum Malen können gebraucht werden. Z. B. Spiesglas und Zinn, jedes gleichviel, und Bley anderthalb Mal ſoviel, aber kalzinirt und zu Glaſe geſchmolzen, giebt eine ſehr flüßige gelbe Glaſur. Drey Theile Mennige, recht roth gebranntes Ziegelmehl viertehalb Theile, Spiesglas 1 Theil, 2 oder 3 Tage in ſtarkem Feuer verglaſet und geſchmolzen, giebt ein anſtändiges Zitronengelb. Grün entſtehet von der Vermiſchung der letzt gedachten gelben Glaſur mit dem Blau aus Safflor oder Smalte. Auch kann man ſtatt deſſen 12 Pfund Bley, 1 Pfund Zinn, beyde verkalkt, 5 Pfund Salz, 5 Pfund Kieſelſtaub, 1 Pfund Safflor, 1 Pfund Weinſtein und venediſches Glas nehmen, welches geſchmolzen, im Waſſer abgelöſcht, und oft wiederhohlt, oder ein paar Tage lang kalzinirt wird. Spiesglas 3 Pfund, eben ſoviel Silberglätte, und 1 Pfund Eiſenroſt, auf das feinſte gerieben, giebt eine gute Röthe. Noch ſchöner wird die Röthe von Glasſtücken, klein geriebenem und roth gebranntem Todtenkopf von Vitriol, wenn man daraus das ausgelaugte Salz wegläßt, und nur die rothe Erde nimt. Beydes wird genau zuſammen gerieben. Acht Theile Bleyaſche, 3 Theile Feilſpäne, 3 Theile Kupferaſche, 2 Theile Saf-

flor

ſtor geben geſchmolzen eine gute braune Schwärze, und mehr Saſſlor eine tiefere Schwärze.

Fajanzofen, (Fajanzfabrik) derjenige Ofen, worinn die Fajanze gebrennt wird. Er iſt von einem gemeinen Töpferofen darinn unterſchieden, daß er drey Abtheilungen hat, in deren Unterſten das Feuer unterhalten, in den beyden oberſten aber die Geſchirre aufgeſtellet werden. Die Abtheilungen ſind durch durchlöcherte Boden mit einander verbunden, ſo daß das Feuer überall durchſtreichen kann. Das Geſchirr, welches gebrannt werden ſoll, wird nicht unmittelbar dem Feuer ausgeſetzt, weil es ſich zu ſehr werfen würde, ſondern wird in thönerne Kapſeln geſetzt. Die Holländer bedienen ſich auch eines walzenartigen Aufſatzes oder Ofens, der queerdurch prismatiſche Aufſätze von Thon hat, einer über den andern. Man ſetzt dieſen Aufſatz mit den Tellern in den Brennofen ein, damit weder Rauch noch Flamme die Glaſur und Malerey verderben könne.

Fajanzofen, ſ. Fajanzfabrik.

Fajanzthon, ſ. Fajanze und Fajanzfabrik.

Failine, Feline, eine Art franzöſiſcher Sarſche, die an vielen Orten im Generalat Bourgogne gemacht wird. Sie ſind, wenn ſie aus der Walke kommen, eine halbe Elle breit, und vom Stuhl kommen ſie $\frac{7}{8}$ Elle breit. Die Kette beſtehet aus 880 Fäden, worunter die Saalleiſte mit begriffen iſt.

Failles, ſo werden einige Weiberſchärpen von den Flamländern genannt, die aus einem ſeidenen Zeuge mit großen Körnern, den man Schärpentaffent Fr. Taffetas à Failles nennet, verfertiget werden. Es iſt dieſes ein Taffent, der in Deutſchland polirter Taffent genennt wird.

Faim, Faimen, ſ. Fehm, fehmen.

Faiſch, ſ. Schweiß.

Faiſchhund, ſ. Schweißhund.

Faiſchſchnur, ſ. Schweißſchnur.

Faiſtinzeit, (Jäger) ſ. Feiſtzeit.

Faktor, Fr. Facteur, iſt überhaupt eine Perſon, die in eines andern Namen einer gewiſſen Sache allein vorgeſetzt wird, die nicht von der Wichtigkeit iſt, daß man darüber ein ganzes ſogenanntes Komtor (Comtoir) oder ſonſt eine Geſellſchaft von Vorſtehern und Beamten ſetzt. Oder es iſt auch überhaupt eine Perſon, die eines andern Geſchäfte, vorzüglich in Handlungsſachen betreibt. Bey Berg- und Hüttenwerken iſt es daher ein Verwalter eines Werks, das wichtiger iſt, als eine einzelne Zeche. Dergleichen hat man bey den Blaufarbenwerken, Saygerhütten, Alaunwerken, Arſenikwerken, Stockwerk, Blechhämmern ꝛc. Seine Verrichtungen werden ihm durch eine beſondere Beſtallungsvorſchrift beſtimmt, und beſtehet überhaupt darinn, auf alles, was zum Beſten der unter ihm ſtehenden Werke gereichet, ein wachſames Auge zu haben. Bey der Handlung iſt es eine von einer ganzen Handlungsgeſellſchaft, oder auch nur von einem einzeln Kaufmann beſtellte Perſon insgemein an einem fremden Ort, der die Geſchäfte der Geſellſchaft oder auch eines einzigen Kaufmanns beſorget, und deren Beſtes in Acht nimt. Daher erhält auch von einer jeden beſondern Handlungsart ein ſolcher Faktor noch einen beſondern Beynamen. Z. B. Salzfaktor iſt ein fürſtlicher Bedienter, der an einem Ort die Geſchäfte des Salzverkaufs beſorget, nämlich in ſolchen Ländern, wo das Salz blos eine ausſchließende fürſtliche Handlungswaare iſt. So giebt es auch noch von vielen andern Handlungszweigen benannte Faktors, als Eiſenfaktor u. dgl.

Faktorey, Fr. factorerie, (Handlung) der Ort, wo ein Faktor ſeinen Sitz hat, nämlich die Stadt in der Provinz oder dem Lande, wo ein Faktor von ſeinem Handelsherrn oder einer ganzen Geſellſchaft hingeſchickt iſt; auch das Gebäude ſelbſt, worinn der Faktor wohnet. Dieſes Wort aber iſt nur in den oſtindiſchen Handelsplätzen im Gebrauch, wohin europäiſche Nationen ihre Schiffe zur Handlung ſchicken, und wo dergleichen Faktoreyen errichtet oder angeſetzet ſind, woſelbſt die Faktors oder Kommiſſionarien den Einkauf der Waaren des Landes beſorgen, und die aus Europa hingebrachte Waaren verkaufen oder vertauſchen müſſen. Die Engländer nennen alle in Oſtindien der Handlung wegen errichtete Komtoren (Comtoirs) Faktoreyen, dagegen die Holländer ſolche Logen nennen.

Faktur, Faktür, Fr. facture, (Handlung) eine Rechnung über Waaren, die für eines andern Rechnung eingekaufet ſind, oder auch ein Verzeichniß von den Waaren, Preiſen und Koſten derſelben, die ein Faktor ſeinem Herrn oder ein Kommiſſionar, überſchicket. Die Faktur muß mit den überſandten Waaren in allen Nummern, Stücken, Maaßen und Gewichten genau übereinſtimmen. Ferner muß ſie den Tag, wenn die Verſendung geſchiehet, den Namen des Verſenders, und an wen es geſchiehet, die Zeit der Bezahlung, den Namen des Fuhrmanns, und die Zeichen der Stücke u. ſ. w. enthalten.

Fakturband, (Handlung) eine Schnur, auf welche die Kaufleute, die Fakturen, die Advis und andere dergleichen Briefe, die ihnen zur Nachricht dienen, ſo wie ſie ſolche von ihren Korreſpondenten erhalten, aufreihen.

Fakturbuch, Waarenrechnungsbuch, ein Handlungsbuch, in welches die Kaufleute die Fakturen, (ſ. dieſe) ſo wie ſie ſelbige abſenden, und andern theils auch, wie ſie ſolche empfangen, ordentlich eintragen und einſchreiben. Das Fakturbuch iſt von den Neben- oder Extraordinairen und Hülfsbüchern das dritte. Denn ſobald jemand ſeine Handlung errichtet und dazu Waaren einkaufet, ſo muß er die Konten und Fakturen darüber von Wort zu Wort in das Fakturbuch eintragen. Bey einem ſolchen Buch muß folgendes beobachtet werden. 1) Zu Anfange jeder Seite muß die Jahrzahl ſtehen, ſo wie am Rande der Tag und der Monat, wenn die Waaren eingekaufet, und die Konten eingeſendet ſind; 2) an der Seite linker Hand das Zeichen, welches in der Faktur enthalten, und womit die Waaren bezeichnet ſind; 3) muß das, was auf Zeit gekauft worden, in Kredit, und was für baar Geld gekauft iſt, Zug um Zug in Debet geſetzt werden. Die Fakturbücher werden hauptſächlich darum gehalten, damit

Digitized by Google

die Tagebücher (Journale) nicht mit Ausſtreichen oder Auskratzen verunſtaltet werden.

Falbala, Falbula, Falbel, Fr. ſo insgemein deutſch Falbla oder Falbula, ausgeſprochen wird (Schneider) ein 1¼ Viertel Elle breiter Beſatz oder eine Friſur über der Kante oder dem untern Umfange eines Frauenzimmerrocks. Er iſt mit dem Rock von einerley Zeuge, und wird in gewiſſe Falten gelegt, wovon man unten unter Friſur Beyſpiele geben wird. Gedachte Friſur gehet insgemein in kleinen Falten um den ganzen Rock herum. Denn nur ſelten iſt ſie blos vorne, wenn der Rock unter einem Kleide getragen werden ſoll, und die Beſitzerinn ſparen will oder muß.

Falbe Farbe, Fahlfarbe, Wurzelfarbe, auf Wolle (Schwarz- und Schönfärber) dieſe Farbe iſt die vierte von den Hauptfarben, woraus viele Schattirungen und Farben durch Vermiſchung mit andern entſtehen. Man braucht dazu die äußerſte Schale von den **Welſchennüſſen, Nußbaumwurzel, Erlenrinde, Sandelholz, Sumach,** auch Ruß. Die Nußſchalen ſammlet man, wenn die Nüſſe völlig reif ſind, füllet große Gefäße damit an, und gießet Waſſer darauf, ſo daß ſie wohl durchgenetzet werden. So erhält man ſie ein Jahr länger. Sie ſind am beſten zum Falbfärben. Das Sandelholz iſt ſchon nicht ſo gut, zumal, wenn es nicht mit einem Drittel Karkaturholz vermengt iſt. Denn es macht die Wolle hart. Es muß allezeit mit Galläpfeln, Erlenrinde und Sumach vermengt werden, wenn man ſeine Farbe gehörig ausziehen will. Die Farbe von den Nußſchalen iſt alſo die beſte, denn ſie iſt veſt, und ihre Schattirungen werden ſchön. Sie macht auch die Wolle gelinder und leichter. Wenn man damit färben will, ſo füllt man einen Keſſel zur Hälfte mit Waſſer an, und wenn es anfängt laulich zu werden, ſchüttet man nach der Menge des Zeuges, das man färben will, und nach der dunkeln oder hellen Schattirung, die man demſelben geben will, Nußſchalen hinein. Denn läßt man in dem Keſſel die Brühe kochen, und nach einer Viertelſtunde thut man die Wolle oder Zeuge hinein, welche man zuvor mit laulichem Waſſer benetzt hat. Man wendet ſie wohl herum, ſo lange bis ſie die verlangte Farbe erhalten haben. Wenn es geſponnene Wolle iſt, denen man die Schattirungen mit der größten Schärfe ertheilen muß, thut man anfangs wenig Nußſchalen hinein; und fängt mit den helleſten Schattirungen an, worauf man nach und nach mehr Nußſchalen hinzu ſchüttet, und die braunern Schattirungen hervorbringt. Bey Zeugen fänget man gewöhnlich bey den dunkelſten Schattirungen an, und zuletzt die hellern. Man lüftet (ſ. dieſes) ſie, und kühlet ſie ab. Nach den Nußſchalen iſt die Wurzel vom Nußbaum die beſte. Man zerhackt ſie, füllet den Keſſel bis auf drey Viertheile mit Flußwaſſer an, und ſchüttet nach Erfahrung und der Menge des Zeuges viel oder wenig Wurzeln hinein. Wenn die Brühe ſo heiß iſt, daß man die Hand nicht mehr darinn leiden kann, denn bringt man den Zeug oder die Wolle hinein, wendet ſie gut darinn um und lüftet. Wenn es Zeug iſt, muß er auch bey den Enden durch die Hände gezogen werden. Alsdann wird das Gefärbte geſpült und getrocknet.

Falbel, ſ. Falbala.

Fälbel, ſ. Velpe.

Falbula, ſ. Falbala.

Falerniſcher Wein, ein bey den Alten berühmter ſtarker, dunkeler und dicker Wein, der in Italien, nahe bey Falerno in Campanien wächſt.

Falkade, Fr. Falcade, (Reitkunſt) eine Bewegung der Hinterfüße und Schenkel, die ſich ſehr tief biegen, wenn man das Pferd verhält, daß es gerade oder Seitenſpringe machet, wie Redoppiren geſchichet, oder auch, wenn es ſtehen ſoll.

Falkaune, Quartierſchlange, Halbſchlange, Feldſchlange, (Artillerie) eine Art grobes Geſchütz, welches 4 bis 6 Pfund Eiſen ſchießt, und 27 bis 34 Kaliber lang iſt. Es iſt mit den übrigen ſogenannten Schlangen aus der Mode gekommen.

Falke, (Jäger) ein berühmter Raubvogel, der zu dem Geſchlecht der Habichte gehört. Es giebt deren verſchiedene Arten, die isländiſchen und norwegiſchen werden mit für die beſten gehalten, ohnerachtet man auch in Deutſchland zuweilen aber ſelten welche fängt und abrichtet. Die ſchätzbarſten ſind die Sacker- und Gerfalken. Jene kommen aus Norwegen und Island, dieſe auch aus Podolien, der Tartarey, Cypern ꝛc. Der letzte iſt am geſchickteſten zur Reiherbeitzen. Abgerichtet, welches jung geſchieht, werden ſie von großen Herrn zur Reiherbeitze, und überdem auch zur Lerchenjagd u. dgl. gebraucht. Daher verwenden vornehme Jagdliebhaber oft viel Geld auf Anſchaffung abgerichteter Falken. (ſ. die folgenden Artikel)

Falkenbeitze, (Falkonirer, Jäger) die Beitze mit Falken oder die Jagd mit Falken, da man andere Vögel hiemit fängt. Insbeſondre ſchickt man den Falken auf den Reiher, der jenen mit ſeinem langen Schnabel aufzuſpießen ſucht. Einer oder der andere bleibt in dieſem Vögelkrieg zum Vergnügen der Großen, der Falk oder der Reiher.

Falkenfedern, eine Art ſehr feiner, leichter und daunenartiger warmer Federn, die aus Norden und ſonderlich aus dem ſchwediſchen und däniſchen Lapland gebracht werden. Es ſind dieſes die Federn von den ſogenannten Gerfalken, die in **Island** und **Norwegen** gefangen, und am Halſe, Bauche, und unter den Flügeln ausgerupſet werden. Man verkauft dieſelben nach dem Gewicht, und auf der Stelle koſtet das Pfund bis 2 Thlr. auch mehr. In Frankreich werden ſie mit 15 bis 25 Livres bezahlt. Sie müſſen mit den Eiderdaunen nicht verwechſelt werden.

Falkengeſchühe, (Jäger) ſaubere ausgefranſete Riemen, welche die zahmen Falken an den Füßen tragen. Ein ſolcher einzelner Riem heißt ein Falkenſchuh.

Falkenhaube, ſ. Falkenkappe.

Falkenhof, (Jäger) das Haus mit dem dazu gehörigen Hofe, wo die zur Beitze abgerichtete Falken aufbehalten werden.

Falkenier, Fr. Fauconnier, ein Jäger, ſo die wilden Falken zur Beitze geſchickt abzurichten weiß, und

deßwegen

deßwegen an den Höfen großer Herren dieſen beſondern Namen führet. Die Kunſt dieſes Jägers heißt die Falkenierkunſt, deren Anfang alſo das Abrichten der Falken iſt. Man ſucht hiezu dieſe Raubvögel jung zu erhalten, indem man ſie aus dem Neſte ausnimt, oder jung mit Netzen fängt, zahm macht, und nach und nach zum Fang der Vögel gewöhnet. Denn einige Arten z. B. die Gerfalken ſind gar nicht menſchenſcheu.

Falkenkappe, Falkenhaube, Fr. chaperon, die Kappe von ſtarkem Leder, welche den wilden Falken, wenn ſie abgerichtet werden, über den Kopf gezogen wird, damit ſie ſtill ſitzen, und die Federn nicht zerſtoßen.

Falkenmeiſter, der Vorgeſetzte einer Falknerey, der Vornehmſte unter den Falkenirern, der noch an manchen Höfen einen Oberfalkenmeiſter über ſich hat.

Falkenpillen, ſind Kügelchen von Flachswerg, um welche man Fleiſch wickelt. Man giebt ſie dem Falken, damit, wenn er ſie hinein ſchlingt, und des Morgens wieder heraus wirft, er davon recht hungrig und begierig werde.

Falkenſchelle, Schellen, die dem zahmen Falken an die Füße gebunden werden, damit man höre, wo er ſich befinde.

Falkenſchuh, ſ. Falkengeſchühe.

Falkenſtange, eine Stange mit einem Querholz, auf welcher der zahm gemachte Falke ſitzt.

Falkenſtoß, ein Garn an einer Säule im freyen Felde, die Falken damit zu fangen.

Falkenwärter, eine Perſon, dem die Wartung eines Falken anvertrauet iſt.

Falkner, Falkener, heißt in Oberdeutſchland der Falkenier.

Falknerey, die zur Falkenjagd gehörige Perſonen, und der Ort, wo ſie mit den Falken wohnen; auch die Kunſt der Falkenjagd und Falkenabrichtung.

Falkonett, ſ. Feldſchlange. Bey dieſer Benennung iſt zu bemerken, daß Falk auch in alten Zeiten ein Feldſtück hieß. Daher Falkaune, Falkonett.

Fall, (Bergwerk) 1) Eine Strecke in der Länge und Tiefe in einem Gange, der nicht durchgängig edel iſt, wo das Erz vorzüglich reich oder mächtig bricht und reicher, als vor und nach dem Fall. 2) Fall des Waſſers iſt in der Sprache des Bergmanns eben ſoviel als Gefälle. (ſ. dieſes)

Fall, (Schmide) die Neigung der Windröhre des Blaſebalgs in der Form, von dem Blaſebalg nach dem Heerd der Eſſe zu. Die Windröhre iſt deshalb ſchief gerichtet, damit der Wind nicht unmittelbar auf das Eiſen in den glühenden Kolen der Eſſe gerichtet iſt, und dieſes wieder abkühlet, ſondern unter dem Eiſen in der Glut der Kolen ſpielet, und dieſe in Glut ſetzet.

Fall, heißt bey den Jägern ein durch Krankheit, Hunger oder auf eine gewaltſame Art geſtorbenes Wildpret. (ſ. auch Fallwildpret)

Fall; Vall; Reep, (Schiffahrt) die Taue auf den Schiffen, womit die Raen und Flaggen aufgehiſſet und niedergelaſſen werden.

Fallbare, Undenſteg, (Strumpfwürker) eine hölzerne Leiſte unter den Schwingen eines Strumpfwürkerſtuhls, (ſ. Schwingen) worauf dieſe bey dem Fallen ſinken, damit ſie nicht weiter herunter fallen können, als es dieſe Leiſte erlaubt, welche zu dieſem Ende durch die Mühle (ſ. dieſe) erhöhet oder geſenket werden können, je nachdem die Maſchen nach Befinden lang oder kurz ſeyn ſollen. Die Spindel dieſer Mühle gehet durch ein geräumiges Loch der Fallbare, und trägt dieſelbe unten durch einen großen Kopf. Dieſes geräumigen Lochs wegen, läßt ſich die Fallbare in etwas vor- und rückwärts verſchieben, und dieſes iſt nothwendig, weil ohnedem die Fallbare die fallenden Platinen oder Schwingen in ihrer Bewegung hindern würde, wenn der Wagen (ſ. dieſen) beym Würken nach dem hintern Theil des Stuhls zu auf dem Lager zurück gerollet wird. Hinter jeder Spitze dieſer Fallbare iſt aber eine Feder, die dieſe Fallbare wieder vorwärts treibt, und in Ruhe erhält, wenn der Wagen vorwärts gerollet wird.

Fallbaum, (Vogelſteller) ein mit Fleiß aufgerichteter Baum auf einem Vogelheerd, worauf die Vögel fallen, d. i. ſich ſetzen können.

Fallbäume, Fr. Orgues, (Kriegsbaukunſt) eine Schutzwehr, ſo man noch in dem Innern der Thore alter Veſtungen findet. Es beſtehen ſolche aus etlichen ziemlich ſtarken neben einander befindlichen Bäumen, unten mit ſtarken eiſernen Spitzen beſchlagen. Jeder Baum oder Pfahl hängt an einem Strick oder Kette, welcher um eine runde Welle gewickelt iſt, wodurch die Bäume in die Höhe gewunden werden. Die Welle iſt beveſtiget, daß ſie nicht ablaufen kann; ſobald aber das Thor verſperret werden ſoll, wird die Welle gelöſet, und die Bäume ſchießen zugleich und mit Heftigkeit herunter, und ſchließen das Thor.

Fallblech, Fr. Bacule, (Handlung) ein kleines viereckiges Eiſenblech, welches in der Mitte eines Schreibetiſches auf und niedergehet, durch deſſen Loch die Kaufleute, die im Einzeln handeln, in einen verſchloſſenen Schubkaſten, der unter dieſem Tiſche angebracht iſt, das Geld, welches ſie täglich für ihre verkaufte Waaren einnehmen, hineinfallen laſſen.

Fallblock, Fr. Mouton, (Baukunſt) ein Block, welcher mitten in der Ramme gehet, und auf den einzuſchlagenden Pfahl trifft. Gewöhnlich nennt man ihn Bär. In der Schiffahrt iſt es auf Schiffen ein Block, wodurch das Fall (d. i. Tau) des großen Stagſegels und die Laufer gehen.

Fallbrücke, (Baukunſt) eine Brücke, welche ſo eingerichtet iſt, daß ſie niederfällt, wenn jemand darüber geht. Dergleichen betrügliche Fallbrücken, die auf einmal, und in einer Sekunde mit allen, was ſich darauf befindet, einfallen, welches blos vermittelſt Zurückziehung eines einzigen Riegels durch einen einzigen Menſchen in einem Augenblick verrichtet werden kann, laſſen ſich füglich bey einer Veſtung anlegen, zumal, wo man öfters einen feindlichen

Digitized by Google

Ueberfall zu befürchten hat, und dennoch der Brücken benöthiget iſt. Zuweilen heißt auch eine Aufzieh- oder Zugbrücke (ſ. dieſe) eine Fallbrücke.

Fallbund, ſ. Fallhut.

Falle, 1) Ein mit einer Fallthüre verſehenes Behältniß. So ſind öfters Keller und Boden mit Fallthüren verſehen. Auch bringt man dergleichen Fallthüren in den Thiergärten und Amphitheatern an, damit man ſie öffnen und verſchließen kann, ohne Gefahr zu laufen von den wilden Thieren angefallen zu werden. 2) Ein Werkzeug Mäuſe und andere Thiere damit lebendig zu fangen, z. B. Mauſefallen. (ſ. dieſe) Insbeſondere haben die Jäger verſchiedene dergleichen Fallen, um darinn Raub- und andere Thiere lebendig zu fangen. Sie ſind theils von Holz, theils von Eiſen, als Baumfallen, Prügelfallen u. dgl. die unten vorkommen ſollen. (ſ. auch Eiſen)

Falle, (Mühlenbau) das Schutzbrett des Ablaſſes, wodurch das überflüſſige Waſſer auf die Seite geſchaffet wird.

Falle, (Schlöſſer) Fr. Loqueteau, bey einem deutſchen Schloſſe an einem Kaſten (d. i. Coffre) ein Haken, der in den Schließhaken am Deckel einfällt, und hiedurch Kaſten und Deckel vereiniget. Die beſten Schlöſſer dieſer Art haben zwey Fallen, damit ſie nicht ſo leicht geöffnet werden können. Der untere dünnere, aber elaſtiſche Theil jeder Falle windet ſich um einen Wirbel, der obere ſtärkere Theil, nach dem Deckel zu, hat aber einen Widerhaken, der, wie gedacht, in den Schließhaken eingreift. Eine Feder, ſo ſich an jede Falle lehnt, hindert, daß die Falle nicht ohne Beyhülfe des Schlüſſels zurückweichen kann. Der Schlüſſel aber treibt die Fallen zurück, ſo daß ihr Widerhaken den Schließhaken am Deckel des Kaſtens verläßt, und der Deckel alſo zurück geſchlagen werden kann. (ſ. auch ſchießende Falle)

Fälle, des petites filons, qui apportent du Metal. (Bergwerk) ſind Klüfte oder Nieren, welche oft bey einem Gang Erz bringen, oder eine Veränderung im Streichen des Ganges verurſachen.

Fälle, (Gradirwerke) Abtheilungen in den Gradirwänden, durch welche die Sole gehen muß, ehe ſie in die Pfanne komt. Dieſe Abtheilungen richten ſich nach der Stärke, die man der Sole geben will. Iſt die Sole z. B. dreylöthig, und ſie ſoll funfzehnlöthig werden, ſo fällt ſie fünf Mal durch die Wände. Man macht alſo aus dem ganzen Gradirwerke in dem angenommenen Fall, 5 Abtheilungen oder Fälle, und läßt dieſe dergeſtalt in der Größe abnehmen, daß der letzte 5 Mal kleiner, als der erſte iſt.

Fälle, (Jäger) ſ. Fall und Fallwildpret.

Fallen, (Schifffahrt) heißt ſoviel, als aus dem Schiff ins Both hinabſteigen. (ſ. auch Fall (Schiffahrt)

Fallen, (das) Fr. l'abaiſement, la pante, (Bergwerk) 1) Die Neigung der Fläche eines Gebirges, der Sole eines Stollns oder Strecke eines Ganges ꝛc. Eigentlich verſtehet der Markſcheider darunter eine ſenkrechte Linie, die von der höchſten Erhebung z. B. eines Gebirges bis zur horizontalen Linie hinab gefället wird, und man mißt den Winkel des Fallens nach Graden. Gedachte ſenkrechte Linie zeigt zugleich das Steigen und Fallen an. In Anſehung des Fallenden theilt man Gänge ein, in ſtehende, thonlegige, flache und ſchwebende. Der Gang ſtürzet ſich, wenn er ſein Fallen verändert. 2) Fallen, d. i. geben, Fr. Venir, Echoir, man ſagt von dieſem Gebäude fällt keine Ausbeute oder kein Lohn. 3) Fallen, ſich vermindern, Fr. diminuer, ſe baiſſer, der Gehalt, die Ausbeute, der Verlag, die Zubuße hat ſich vermindert.

Fallen, (Jäger) 1) Die Schlagbäume, womit man verſchiedene Raubthiere, und mancherley Federwildpret fangen kann. (ſ. Schlagbaum und Falle. 2) Wenn ein Hirſch oder anderes Wildpret über den Zeug ſetzt, oder über einen Graben ſpringt. 3) Wenn ein Thier oder eine Sau in ein Garn läuft, ſo ſagt man, es iſt in den Zeug gefallen. 4) Oft heißt es auch ſoviel, als verenden, verrecken. (ſ. Fall)

Fällen des Scheidewaſſers, Fr. precipiter, (Scheidekunſt) Ueberhaupt heißt Fällen, niederſchlagen, präcipitiren, Fr. abatre, precipiter, einen Körper, der im Naſſen aufgelöſet iſt, durch einen Zuſatz zum Auflöſungsmittel, wieder von dieſem trennen und abſondern, ſo daß er zu Boden ſinkt. Hievon ſind dieſer, und beſonders der nächſte Artikel Beyſpiele. Im gegenwärtigen Artikel wird das Wort ſcheiden in einer etwas weitern Bedeutung ſtatt abſondern genommen. Denn Fällen heißt hier, das gebrannte Scheidewaſſer von ſeiner Unreinigkeit (feces) reinigen, weil man ſolches nicht eher zum Scheiden gebrauchen kann. Soviel Pfund Scheidewaſſer als gefället werden ſoll, ſoviel Quentchen fein Silber muß man nehmen, ſolches in Scheidewaſſer auflöſen, die Auflöſung, (Solution) warm in das zu reinigende Scheidewaſſer gießen, und daſſelbe alsdenn umrütteln, daß es gut durcheinander gemengt werde, ſo wird es ganz weiß und bekomt Flocken, wie Käſemolken. Alsdenn läßt man es ſtehen, und ſchüttelt es den andern Tag noch einmal gut um, hierauf aber bleibet es ſtehen, bis es ſich geſetzt hat, und ganz klar iſt. Alsdenn muß das Scheidewaſſer davon ab, und in reine Gefäße gegoſſen, und zum Gebrauch aufgehoben werden. Die Unreinigkeiten, die man abgeſondert hat, werden, weil ſie Silber enthalten, aufgehoben, und hernach in das Fallen oder bey dem Ueberziehen mit genommen. In Ungarn fället man das Scheidewaſſer alſo. Man nimt nämlich ein halb Maas Silberwaſſer, darinn Silber aufgelöſet iſt, zu 40 Seidel ordinairen Scheidewaſſer, um dieſes damit zu fällen. Nach der Ausrechnung bringt dieſes auf 1 Pfund Scheidewaſſer $1\frac{1}{2}$ Quentchen Silber, und alſo $\frac{1}{2}$ Quentchen mehr, als nach der erſt gedachten Art. Wie es denn auch beſſer iſt, wenn mehr Silber hineinkomt, als weniger, weil das Silber nicht verloren geht, ſondern bey der Scheidung wieder zu gut gemacht wird.

Fällen des Silbers nach der Auflöſung durch einen naſſen Weg (Scheidekunſt) Die Scheidung oder Auflöſung des Silbers geſchiehet in Gläſern mit Scheidewaſſer

Digitized by Google

ſer in einem Keſſel mit heißem Waſſer. (ſ. Scheidung durch einen naſſen Weg) Will man nun das Silber nach der Auflöſung fällen, ſo ſetzt man ſogleich das Silberwaſſer in einen ſtarken kupfernen Keſſel, worinn ſechsmal ſoviel ſüßes Waſſer ſeyn muß, als das Silberwaſſer beträgt, und das Glas mit dem Silber ſetzt man auf ein warm gemachtes Kuſſen, ſo mit Haaren geſtopfet iſt, damit ſolches nach gerade kalt werden kann. Wenn man aber das Scheidewaſſer überziehen will, damit man wenigſtens die Hälfte Scheidewaſſer wieder bekomme, ſo muß man die Auflöſung in dem Glaſe kalt werden laſſen, damit man das Silberwaſſer in andere Gläſer gießen könne; oder man muß Gläſer mit kaltem Waſſer in den Keſſel auf das Feuer ſetzen und warm machen, damit ſie es ertragen, daß man heißes Silberwaſſer darinn gießet. Wenn nun das Silberwaſſer abgegeben (d. i. abgegoſſen), und das Glas mit dem Silberkalk kalt geworden iſt, denn ſcheidet man wieder andere Silbergranalien. Will man nun das verzehrte Silber von dem Scheidewaſſer niederſchlagen oder fällen, und aus dem Scheidewaſſer herausbringen, ſo geſchiehet ſolches vermittelſt des Kupfers auf zweyerley Art. 1) Warm in einem ſtarken kupfernen Keſſel über dem Feuer. 2) Kalt in gläſernen oder irdenen Geſchirren, jedoch mit Kupfer. Die warme Fällung iſt die geſchwindeſte, und kann in einem Tage viel damit ausgerichtet werden. Mit einem Keſſel, worinn man jedesmal das Silberwaſſer von 20 Mark Silber giebt, kann man in einem Tage dreymal fällen und 60 Mark bereiten. Man ſetzt den kupfernen Fällkeſſel (ſ. dieſen) auf den Dreyfuß oder auf ein beſonders dazu eingerichtetes Mauerwerk, man gießt das ſüße Waſſer und das beſtimmte Silberwaſſer hinein, man macht Feuer unter dem Keſſel, und das Silberwaſſer wird zum Kochen gebracht. Dieſes muß nun eine Weile kochen. Alsdenn ſetzet ſich das Silber an das Kupfer, giebt Flocken wie Käſemolken, und es ſchwimmet auch anfänglich alles oben. Wenn nun das Silber auf den Grund fällt, und das Waſſer, welches ganz grün iſt, anfängt klar zu werden, ſo iſt es ein Zeichen, daß bald gefällt ſey. Damit man aber auch verſichert ſey, ob es recht gefället und kein Silber mehr zurückgeblieben ſey, ſo wirft man einige Körner Salz in die Fällung. Wird dieſe weißlich, oder die Körner Salz machen weißliche Strahlen, ſo iſt noch nicht alles gefället, und es muß noch mehr kochen, bis es nicht die geringſte Anzeige giebt, wenn man Salzkörner hinein wirft, ſondern die Salzkörner müſſen niederfallen, und an der Fällung in der Farbe nichts verändern. Alsdenn nimt man wol zum Ueberfluß eine oder zwey Hände voll Salz, wirft ſolche in die Fällung, und es wird alsdenn der Keſſel mit der Fällung vom Feuer genommen. Man muß bemerken, daß, ſo lange die Auflöſung auf dem Feuer ſtand, bis die Aufzulöſung vollendet war, eben ſo lange Zeit braucht man auch zum Fällen. Wenn die Fällung mit dem Fällkeſſel von dem Feuer abgenommen iſt, und ein wenig geſtanden hat, ſo wird ſolche ganz klar, daß man oft den Grund ſehen kann, und es muß nunmehr das Fällwaſſer abgegoſſen werden. Der Silberkalk wird alsdenn herausgenommen, in einen andern Keſſel gebracht, und alsdenn etwas ſüßes Waſſer darauf gegoſſen. Nachdem viel Silberwaſſer zum Fällen vorhanden iſt, nachdem muß auch viel oder wenig ſüßes oder gemeines Waſſer zum Fällen in den Fällkeſſel gegoſſen werden. Man rechnet gemeiniglich ohngefähr zu 1 Theil Silberwaſſer 6 Theile Süßwaſſer. Die kalte Fällung des Silbers vom Scheidewaſſer iſt zwar nicht ſo koſtbar, als die warme, aber es wird dazu viel Zeit erfordert, und läſſet ſich bey großen Scheidungen nicht gut thun, weil dazu viel Platz und Geſchirr erfordert wird. Sie iſt daher nur bey kleinen Scheidungen anzubringen. Zum kalten Fällen ſind die gläſernen Geſchirre die beſten, ſind ſolche aber nicht zu bekommen, ſo kann man ſich auch der irdenen bedienen, wie z. B. des Steinguts und dergleichen, worinn keine Sandlöcher ſind. Denn diejenigen Geſchirre, die nicht veſt ſind, taugen nicht dazu, weil das Scheidewaſſer mit dem Silber ſich hinein ziehet. Ein dergleichen Geſchirr, groß oder klein, wird mit ſüßen oder Braunenwaſſer angefüllt, doch ſo, daß der ſiebende Theil Silberwaſſer noch dazu gegoſſen werden kann. Sobald beyderley Waſſer zuſammen gegoſſen iſt, werden kupferne Bleche, entweder alte oder neue, an Bindfaden gebunden hineingehängt, welches denn ſämmtlich auf einer Stelle ſtehen bleibt, bis alles Silber ſich an die Kupferbleche angefället hat, welches aber erſt in 5 bis 8 Tagen geſchiehet, zumal, wenn man nicht viel Kupfer mit einmal hinein hängt. Wenn man aber im Stande iſt, das warme Silberwaſſer ſogleich in das ſüße Waſſer zu gießen, wenn nämlich ſolches die Geſchirre aushalten, ſo befördert die Wärme die Fällung des Silbers. Man muß hier, ſo wie bey der warmen Fällung, mit Salz verſuchen, ob alles Silber gefället iſt, und es äußeren ſich eben dieſelbe Kennzeichen, wenn alles Silber ſich gefället hat. Wenn das Fällwaſſer abgegoſſen iſt, denn wird der Silberkalk, der an den Kupferblechen hänget, ſauber abgenommen, und es muß mit dem Fällwaſſer nachgebürſtet werden. Nun wird der Silberkalk in reinem und ſüßem Waſſer in dem Abſüßkeſſel (ſ. dieſen) gekocht, daß die Schärfe des Scheidewaſſers ſich abſondre. Dieſes Kochen muß 3 oder 4 Mal, jederzeit mit friſchem Waſſer, wiederholet werden, damit alle Schärfe von dem Silberkalk weggehe. Man muß dabey bemerken, daß, jemehr die Schärfe von dem Silberkalk abgeſondert iſt, deſto leichter das Silber wird, und man muß daher dem Silber Zeit laſſen, daß es ſich recht ſetzen kann, daher auch mit Abgießung des ſüßen Waſſers nicht zu ſehr zu eilen iſt. Iſt es nun vollkommen abgeſüßet, und das Waſſer beſtmöglichſt abgegoſſen, ſo wird der Keſſel auf eine Seite geſetzt, damit das Waſſer ſich unten hinziehe, und der Silberkalk, ſo oben liegt, etwas ablaufen könne. Dieſer wird vorher weggenommen, und in Ballen gemacht, der übrige aber, der zu naß iſt, muß filtrirt (ſ. Filtriren) werden. Alsdenn wird er in Ballen gedruckt, und in der Sonne oder in der warmen Stube getrocknet, hierauf aber geſchmolzen. (ſ. Silber ſchmelzen und brennen.)

Digitized by Google

Fällen, (Markſcheider) in der Grube einen Punkt angeben, der mit einem über Tage angenommenen Punkt übereinkömt, und ſenkrecht darunter fällt. So wird ein Lochſtein gefället, wenn man zu dieſem zu Tage ſich befindlichen Grenzzeichen in der Grube einen Punkt beſtimmt, der ſenkrecht oder winkelrecht unter dem Lochſtein iſt. Oft heißt aber Fallen bey dem Bergmann auch ſoviel, als niederlaſſen, niedriger machen. Z. B. einen Schacht fällen oder ſenken. Waſſer fällen heißt, Waſſer gewältigen, aus der Grube wegſchaffen.

Fällen, (Jäger) Hirſche, Thiere oder Sauen durch einen Schuß oder Fang ums Leben bringen.

Fällen, (Papiermuhle) Klinken von Eiſen, woran die Stampfer und Schwingen erhöhet beveſtiget werden, wenn der Zeug aus dem Geſchirr genommen wird.

Fällen das Holz, Stämmen, (Forſtweſen, Zimmermann) Bäume im Walde kurz über der Erde abhauen, ſo daß ſie zu Boden fallen. Gemeiniglich wird das Holz nur von Taglöhnern gefällt, aber es iſt allerdings vortheilhafter, wenn der Zimmermann das Bauholz ſelbſt fället. Denn theils ſtammet oder fället er das Bauholz ſo nahe an der Erde, wie möglich ab, theils weiß er auch am beſten, wozu ein Baum am bequemſten gebraucht werden kann, und er kann ſich bey dem Waldrechten ſogleich nach der Beſtimmung des Baums richten. Das letztere findet gemeiniglich bey krummen Bäumen ſtatt, die gewöhnlich in mehrere Theile zum Bauholz zerleget werden müſſen. Auf dieſe Zertheilung muß der Zimmermann gleich beym Waldrechten ſein Augenmerk richten, wenn von dem Holz nichts verloren gehen ſoll, worauf der Taglöhner ſchon nicht bedacht iſt. Die vortheilhaftigſte Zeit zum Fällen des Bauholzes iſt im Dezember und Januar, auch allenfalls noch im Februar. Denn ein Holz, das in dieſen Monathen gefällt iſt, iſt nicht nur leichter, ſondern es ſtockt auch weniger, als wenn es zu einer ſolchen Jahreszeit gefället wird, da ſich viel Saft in den Bäumen befindet. Iſt das Holz nicht weit von den Flüſſen, und es kann durch das Flößen an Ort und Stelle gebracht werden, ſo iſt es um ſoviel vortheilhafter, weil es nicht ſoviel Fuhrlohn verurſachet. Muß es aber auf der Achſe angefahren werden, ſo muß man es in etwas behauen oder waldrechten. (ſ. dieſes) Das Waldrechten hat einen doppelten Nutzen. Theils wird hierdurch das Stocken des Holzes unter der Rinde verhütet, theils trocknet es ſchneller aus, und wird hiedurch auch überhaupt leichter, daß man es alſo bequemer anfahren kann.

Fallen in ein anderes Land, (Falkenier) wird von Falken geſagt, wenn ſie ſich bey Verfolgung eines Raubes oft meilenweit von dem Ort verirren, wo ſie geworfen ſind.

Fallen laſſen, (Zünfte) das Gewerk läßt einen angehenden Meiſter fallen, wenn ſein gemachtes Meiſterſtück nicht völlig Beyfall findet, ſondern ihm von dem Gewerk aufgegeben wird, ein neues zu machen. Es geſchiehet dieſes ſelten, denn insgemein werden die Fehler des Meiſterſtücks mit Geld beſtraft.

Fallenohr, (Schlöſſer) ein Angriff, der insgemein in einem Ringe beſtehet, womit man die Falle oder den Riegel eines deutſchen Schloſſes innerhalb eines Zimmers zurück ſchieben, und alſo das Schloß öffnen kann.

Fallens und Steigens, (Bergwerk) ſ. Fallen (das)

Fälle verrücken mit ihrem unartigen Gehülfen den Gang, Fr. les filons etroits deplacent le filon, (Bergwerk) wird geſagt, wenn unedle Klüfte verurſachen, daß der Gang aus ſeiner Stunde weichet, oder ſich in Trümmern zerſchläget.

Fallgänge, (Fiſcher) gewiſſe Abtheilungen der Fiſchwaſſer, wodurch man ſich nach ſeinem Gefallen eigene Gehäge, oder Striche im Fiſchwaſſer zu machen ſucht, um darinn allein für ſich fangen zu können.

Fallgatter, Fallthor, Schutzgatter, Fr. Herſe, Herce, Sarraſine, (Kriegsbaukunſt) ein großes Gatter von ſtarken vierkantigen Hölzern zuſammen geſetzt, wovon jedes Holz unten zugeſpitzt und mit Eiſen beſchlagen iſt. Es iſt vor den innern Thoren einer Stadt und Veſtung angebracht, kann vermittelſt oben angebrachter Rollen mit Seilen herauf gewunden, nach Beſchaffenheit und Erforderniß geſchwinde wieder heruntergelaſſen, und das Thor und der Eingang verſperret werden. (ſ. Fallbäume). Man findet es vorzüglich bey allen Veſtungen.

Fallgranate, Legegranate, (Artillerie) eine Granate, welche man an ſeiner Linie fallen läßt, und welche gemeiniglich bey Stürmen auf dem Wall gebraucht wird.

Fallgrube, (Kriegsbaukunſt) ſind bey einer Veſtung auf Anhöhen, welche bey der Ueberſchwemmung herausragen, eine Art von Gruben, damit der Feind dort nicht Fuß faſſen könne. Sie müſſen mit Waſſer angefüllt werden können, und daher mit den Waſſerſchleuſen in Verbindung ſtehen.

Fallhaus, in Oberdeutſchland das Haus eines Abdeckers, worinn er die Häute und den Kern von dem gefallenen Viehe aufbehält.

Fallhut, Fallbund, Fallmütze, in Oberdeutſchland Hauptring, Bauſch, niederſächſiſch Fallhoot, preußiſch Butzmütze, Fr. Bourrelet, ein von Sammt oder auch Tuch und andern Zeugen gemachter Bund, der am Kopf veſt anlieget, mit Leinwand gefüttert, und mit Wolle oder Pferdhaaren ausgeſtopfet iſt. Er wird denen Kindern, die zu laufen anfangen, aufgeſetzt, damit ſelbige, wenn ſie fallen, nicht ſo leicht mit dem Geſichte aufſchlagen können. Bey der oberſten Oeffnung iſt er übers Kreuz mit breiten Streifen von eben dem Zeuge verſehen, daß er deſto veſter auf dem Kopfe ſitze, und nicht hinunter in das Geſicht rücke. Je dicker derſelbe ausgeſtopft iſt, daß er über den Rand der Augenhöhlen und der Naſe hervorraget, deſto nützlicher iſt er.

Fällig, ſ. Handwerk legen.

Falliment, ſ. den nächſten Artikel.

Falliren, Fallit werden, Fr. faillir, (Handlung) iſt mit Bankrot (Banqueroute) einerley, und man ſagt, ein Kaufmann falliret, iſt fallit geworden, wenn er nicht Wort, oder mit Bezahlung der Wechſelbriefe zu ihrer Ver-

Digitized by Google

Verfallzeit nicht inne hält, ſondern ſie proteſtiren laſſen muß, und den Gläubigern aus dem Wege geht, oder zur Vermeidung ihrer Strenge ſich zu verbergen ſuchet. Daher entſteht denn das ſogenannte Falliment oder der Bankerot, und diejenigen, die in ſolchen gerathen, werden Falliten genennt.

Falliten, ſ. Falliren.

Fallit werden, ſ. Falliren.

Fallkeſſel, (Scheidekunſt) ein kupferner Keſſel, in welchem die auf dem naſſen Wege aufgelöſete Erze oder Metalle gefället (ſ. fällen) d. i. niedergeſchlagen werden. Sie müſſen von Kupfer dick und durchgängig gleich ſtark geſchmiedet ſeyn. Die Geſtalt iſt flach, und die ſind am beſten, die oben 2½ Fuß weit, und in der Mitte 1 Fuß tief ſind, ſo daß ohngefähr 63 Maaß hinein gehen.

Fallklappe, eine Klappe, die unter gewiſſen Umſtänden niederfällt, dergleichen die Klappe über den Wolfsgruben (ſ. dieſe) iſt.

Fallmeiſter, ſo heißt in einigen oberdeutſchen Gegenden der Abdecker, weil er nur mit gefallenen Thieren umgehet.

Fallmütze, ſ. Fallhut.

Fallnetz, Schlagnetz, (Jäger) ein Netz, welches ſo aufgeſtellet wird, daß es bey der geringſten Berührung niederfällt, und das Thier fängt, ſo es berühret.

Fallpfahl, ſ. Fallbaum.

Fallreep, ſ. Falltau.

Fallſack, Sack, (Fiſcher) ein großer mit langen Wänden verſehener Garnſack, mit welchem ein großer Bach oder mäßiger Fluß überſpannet wird, und auf welchen man mit Hamen und Watten fiſchet.

Fällſilber, (Scheidekunſt) dasjenige Silber, welches nach der Auflöſung gefället, (ſ. fällen) d. i. niedergeſchlagen iſt.

Falltau, Fallreep, (Schiffahrt) ein mit Knoten verſehenes Tau an der außerhalb des Schiffs angebrachten Treppe, woran man ſich im Auf- und Abſteigen hält, damit man nicht falle.

Fallthor, ſ. Fallgatter.

Fallthür, Fr. Trape, (Zimmermann) eine horizontal liegende Thür, welche über einer Oeffnung eine Keller- und Bodentreppe bedeckt, von ſelbſt zufallen und die Zugänge verſperren kann. Sonſt gleicht ſie vollkommen einer andern ſenkrechten Thür. Man findet ſie nur in ſchlechten Gebäuden, weil ſie mit Gefahr verknüpft ſind. Denn in beſſern Gebäuden umgiebt man ſolche Treppöffnungen mit einem Geländer.

Falltuch, Schnappe, (Jäger) bey einigen Jagden wird der Lauf (ſ. dieſen) eckig gemacht, und unten queer vor ein Tuch gehangen, welches in Kloben oder Rollen geht; damit es geſchwinde auf- und niedergezogen werden kann. Dieſes Tuch erhält denn dieſen Namen, und iſt vornämlich dazu dienlich, wenn ein Wild im Jagen vorfällt, welches die Herrſchaft nicht gern todt ſchießen, ſondern lieber wieder herauslaufen laſſen will, da es denn über dieß Tuch hinaus gelaſſen wird. Ueberhaupt ein jedes Tuch, das man bey dem Jagen niederlaſſen kann, damit das Wild herausgehen kann.

Fällwaſſer, (Scheidekunſt) ſüßes gewöhnliches Waſſer, ſo mit dem flüßigen Auflöſungsmittel nebſt dem darinn enthaltenen aufgelöſeten Erz zur Fällung vermiſchet wird.

Fallwildpret, Fälle, (Jäger) alles Wildpret, ſo todt gefunden wird, es ſey nun, daß es von Natur, oder von den Raubthieren, oder aber durch einen Schuß und auf jede andere Art umgekommen iſt; auch dasjenige, ſo lahm und angeſchoſſen iſt, und ſonſt einen Fehler hat. Dieſes Wildpret gehöret an den meiſten Höfen dem Vorgeſetzten der Jäger. An einigen Orten bekommen ſie auch nur die Häute, und die Forſtbedienten das Wildpret.

Fals, ſ. Falz.

Falſche Falten, (Tuchmanufaktur.) Dieſe entſtehen in der Walke, wenn das Tuch in derſelben gedrehet wird, und man ſich nicht in Acht nimt, daß die Falten gerade zu liegen kommen. Dieſem Fehler iſt nicht mehr abzuhelfen, ſondern man ſieht ihn, ſo lange das Tuch ganz iſt. Falſche Falten oder Runzeln hindern auch, daß das Haar mit der Karde weder angekratzt, noch mit der Schere abgeſchoren werden kann, welches auch die Urſache iſt, daß dieſe Stellen unbereitet bleiben und den Faden zeigen. Deswegen trägt es ſich auch oft zu, daß die Scherer das Tuch an ſolchen Orten zerſchneiden, weil es wegen dieſer Falten an ſolchen Stellen auf dem Tiſch nicht gut ausgebreitet werden kann.

Falſche Vorſchläge, (Seidenwürker) ſind zerriſſene Fäden des Einſchlages in einem Zeuge, wenn der Weber aus Nachläßigkeit ſolchen nicht wieder zuſammenknüpft, ſondern den Faden ſo wieder einſchießt, daß die beyden zerriſſenen Enden noch zum Theil neben einander zu liegen kommen, daher denn das vorderſte Ende vorſteht, daß es merklich in die Augen fällt. Es giebt dem Zeuge kein gutes Anſehen, zumal wenn dergleichen Stellen viel vorhanden ſind. Sie müſſen deswegen mit dem Noppeiſen bey der Appretur weggeſchaffet werden.

Falſcher Zampel, (Seidenwürker) ſind ſo viele geborgte und verlorne Schnüre, als in dem würklichen Zampel Schnüre vorhanden ſind, damit man mit demſelben nach engliſcher Art das Muſter mit mehrerer Bequemlichkeit auf einem Tiſch einleſen kann. Man ſuchet dadurch zu verhindern, daß man den Stuhl unter der Zeit des Einleſens nicht müßig ſtehen laſſen darf, welches geſchieht, wenn man ein neues Muſter nach der gewöhnlichen franzöſiſchen Art in den ausgeſpannten Zampel am Stuhl einlieſet. Bey dem falſchen Zampel aber kann der Stuhl unter der Zeit gebraucht werden, da man den falſchen Zampel einlieſet. Nach dieſem Einleſen darf man nur den alten Zampel vom Stuhl abbinden, dagegen den neuen an die Koren anſchleifen, den falſchen Zampel an den rechten Schnur vor Schnur anknüpfen, die eingeleſenen Latzen in den rechten Zampel überziehen, und ſolche ſogleich in Priſen eintheilen und an der Schlangenſchnur und Schlange beveſtigen. Alsdenn, wenn alle eingeleſene Latzen des falſchen

Digitized by Google

Zampels eingezogen ſind, denn wird dieſer von dem rechten Zampel wieder abgebunden. (ſ. Einleſen nach engliſcher Art.)

Falſches Licht, Fr. faux jour, (Maler) ein Gemälde hängt im falſchen Licht, wenn das natürliche Licht, welches in das Zimmer fallt, wo daſſelbe aufgehangen iſt, nicht von eben der Seite einfällt, von welcher das künſtliche Licht zu kommen ſcheint. Nämlich, wenn die in dem Gemälde gemalten Gegenſtände auf eine andere Art beleuchtet werden, als eben dieſe Gegenſtände, wenn ſie würklich und in der Natur wären, und an eben demſelben Ort ſtünden, beleuchtet ſeyn würden. Wenn die Gemälde alſo geſtellet ſind, kann man nicht die Hälfte von ihren Schönheiten und Vollkommenheiten ſehen.

Falſchholz, (Gärtner) ſoviel, als ein falſcher Aſt.

Falſchnagel, (chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) ein verlornes Niedt, das der Künſtler durch das Loch beyder Scherenklingenſchenkel ſteckt, damit er den Umfang beyder Blätter mit der Feile gleich groß machen, und ihnen die verhältnißmäßige Geſtalt geben kann. Vermittelſt dieſes eingeſteckten verlornen Niedts kann er die beyden Schenkeln der Schere nach Gefallen in ihren Lagen richten, und ſie aus dem Feinen ausarbeiten. (ſ. Schere.)

Fallſett, Fallſettſtimme, (Muſiker) Bey Blasinſtrumenten, was über ihre gewöhnliche Tiefe und Höhe hinaus geht. Bey Sängern iſt es eine höhere Stimme wider ihre Natur, oder deutlicher zu reden, wenn ein Sänger, der von Natur den Baß oder Tenor ſingt, ſich zwinget, den Diskant oder Alt zu ſingen. Im letztern Fall ſagt man gewöhnlicher durch die Fiſtel ſingen. **Fallſettiſt**, der durch die Fiſtel ſingt.

Falte, Fr. Pli, ein Bruch oder über einander gelegter Theil eines Zeuges. Das Tuch hat Falten, wenn es nicht gleich und eben zuſammen gelegt, ſondern runzlich iſt; ferner entſteht eine Falte, wenn ein Zeug oder Tuch zuſammengelegt iſt, ſo daß es ſchichtweiſe auf einander liegt, alsdenn iſt der Bruch einer ſolchen Schicht jederzeit eine Falte. (ſ. Falten.) In den Kleidern ſind Falten diejenigen eingelegten Stellen des Schoßes u. dgl. wodurch den Kleidern ein gewiſſes Anſehen gegeben wird, damit ſie auf dem Leibe gut und gefällig ſitzen. So wird z. B. der Rock eines Frauenzimmers in Falten gelegt, damit er rund um kraus ſitze, und der Schoß eines Mannskleides erhält gleichfalls an den Seiten nach hinten zu eingelegte Brüche oder Falten, damit das Kleid ein Anſehen nach der gebräuchlichen Mode erhalte. (ſ. Falten eines Kleides.)

Falten, (die) Fr. plis, (Maler) die aufgeſchwollenen Theile eines Gewandes, welche der weite Umfang des Zeuges hervorbringt. Die kleinen, dürftigen, allzuhäufigen und allzugepreßten Falten (Fr. plis papillotés) ſind überaus unangenehm. Wenn man den Gottheiten, obrigkeitlichen Perſonen und vornehmen Leuten Gewänder giebt, müſſen die Falten majeſtätiſch und wohl gewählet ſeyn. Doch dürfen die Glieder nicht durch allzuſtark angedeutete Falten leiden. Wohl angebrachte Falten müſſen in ihrer Bewegung der Bewegung der Gliedmaßen folgen, und ihnen in ihrer Handlung alle Gemächlichkeit laſſen. Der Maler muß hiebey auch die Art der Zeuge, woraus die Kleider beſtehen ſollen, in Betrachtung ziehen. Denn die Atlaßfalten ſind ganz anders, als die Falten eines ſammtenen Kleides, oder von einem wollenen Zeuge. Es muß ein Maler nicht immer der Natur folgen, ſondern bisweilen die Zahl der Falten mindern, wenn ſie das Gewand trocken und durftig machen würden. Auch muß man die Mittelſtraße zwiſchen allzugroßen und allzukleinen Falten halten. Was hievon abgeht, iſt allezeit zu vermeiden. Der Kupferſtecher muß bey den Falten eben die Geſetze beobachten. Wenn er daher ein Gewand arbeiten will, muß er die Einſchnitte oder Schraffirungen auf eine Art ordnen, daß ſie die Falten deſſelben gut bezeichnen. Er muß ſich auch nicht daran binden, einen Schnitt, welcher eine Sache genau zu bilden gedienet hätte, fortzuführen, wenn er ihn nicht für ſchicklich hält, die folgende Sache richtig auszudrucken. Es iſt beſſer, ihn abzuſetzen, und einen andern zu nehmen, welcher ſchicklicher iſt. Nur muß er hiebey Acht haben, daß er einen Schnitt über den andern als den zweyten, oder wenigſtens als den dritten gehen laſſe. Indeſſen iſt es nicht rathſam, bey Theilen des Gewandes gerade kreuzweiſe gegen einander gezogene Striche anzubringen, wenn nicht die durch das Faltenſpiel verurſachte Abſonderung überaus merklich iſt. Die Schnitte müſſen, wie die Erhöhungen und Vertiefungen der Falten, ſchlangenförmig ſeyn. (ſ. Gewand.)

Falten eines Kleides, (Schneider) diejenigen eingelegten und zum Theil aufgeſchwollenen Theile eines Kleides oder Gewandes, welche demſelben ein gewiſſes Anſehen geben. Bey dem Mannskleide ſind ſolche hinten an den Rockſchößen. Von dem Faltenlegen dieſer Kleider läßt ſich aber nichts gewiſſes beſtimmen, ſondern der Schneider muß ſich nach ſeiner Uebung und vornämlich nach der Mode richten. Insgemein iſt eine Falte $\frac{1}{4}$ Elle unzuſammengeleget breit, und ein Rock erhält $3\frac{1}{2}$ Falte. Doch itzt hat die Mode an den Mannskleidern wenige und ſchmale Falten hervorgebracht. Die Falten werden erſt nachher, wenn das Futter ſchon untergeſchlagen, geleget, an ein paar Stellen zuſammengeheftet, und oben in dem Haken in den Hüften zuſammengenehet, woſelbſt denn ein Knopf darauf geſetzt wird, daß das Zuſammengenehete nicht geſehen werden kann. Die Falten an einem Frauenzimmerkleide ſind ſoviel und mancherley, als ſolche nur die Mode hervor bringen kann, und läßt ſich davon nichts Beſtimmtes ſagen.

Falten, in Falten bringen, auftafeln, Fr. Plier, Pliage, (Tuchbereiter) ein Tuch oder Zeug zuſammenlegen, daß es nach einer gewiſſen abgemeſſenen Breite und Länge ſchichtweiſe in einem Pack zuſammenliegt. Dieſes Falten geſchieht, wenn das Tuch oder die Zeuge bereits völlig zubereitet und appretiret ſind. Die breiten Zeuge werden auf einem dazu beſonders eingerichteten Tiſch, der der Falttiſch heißt, in Falten geſchlagen; die ſchmalen aber nur mit dem Faltſtock zuſammengeleget, indem man dieſes Werkzeug auf den ſchmalen Zeug leget, und dieſen darauf

wickelt,

Digitized by Google

wickelt, den Stock aus der Mitte hernach wieder herauszieht, und ſodann den Zeug zwiſchen zwey dünnen Brettern in eine kalte Preſſe ſetzt, und recht derbe zuſammenpreſſet. Die breiten Zeuge werden erſt der Breite nach auf die Hälfte zuſammengeleget, ſo daß beyde Ecken oder Saalleiſten zuſammen zu liegen kommen. Alsdenn werden ſie vermittelſt eines Bretts, welches die Größe der Schichten hat, zuſammengeleget, damit keine Schicht größer oder kleiner als die andere werde. Manchmal werden die leichten Zeuge von breiter Art auch nur ſo wie die ſchmalen zuſammengeleget. Die Tücher werden, nachdem ſie ihre Preſſe erhalten haben, geſetzt und geruckt, damit die Lagen oder Falten näher zuſammen kommen. (ſ. Tuch bereiten, auch auffalten.

Faltenhaube, ſ. Haube.

Faltentuch, ein aus baumwollenem Garn verfertigtes zartes, weißes und klares Tuch, welches ein auf beſondere Art dicht zuſammengeſchlagenes Gewebe iſt, das aus lauter kleinen und nahe aneinander hangenden Fältchen beſteht. Es wird von den Frauenzimmern zu mancherley Putz und weißem Geräthe gebraucht, und gehöret daher zur Galanterie- und Putzarbeit.

Faltſtock, Falzſtock, (Zeugmanufaktur) ein hölzernes Werkzeug in Geſtalt eines großen Meſſers mit einem runden Griffe, womit die ſchmalen Zeuge zuſammengefaltet werden.

Faltſtuhl, ſ. Falttiſch.

Falttiſch, Faltſtuhl, (Zeugmanufaktur) eine lange Tafel mit Fugen der Länge des Tiſchblatts nach wie auch mit einigen runden Stäben über einander. Auf dieſem Tiſch werden die breiten Zeuge zuſammengeleget, und auch in Falten oder Schichten gebracht. Damit nun ſolches gleich und ſtraff geſchehe, ſo wird der Zeug zwiſchen die Fuge des Tiſches gezogen, und über und unter die verſchiedenen runden Stäbe geleitet, nachher aber gehörig in Falten geſchlagen.

Falz, (Jäger) ſ. Pfalz und Balg.

Falz, Falze, Fr. rainure, feuilleur, coulisse, (Klempner, Kupferſchmid, Zeugſchmid) ein Blech, welches mit dem andern vereiniget werden ſoll, und ohne Nägel an einander beveſtiget wird, wird mit einer Falze angeſetzt. Es wird nämlich der Rand des einen Blechs ſo wie ein Bogen Papier der Länge nach umgeleget, das andere gleichfalls, aber in einer entgegengeſetzten Richtung, ſo daß, wenn der Rand des einen Blechs aufwärts gebogen iſt, der Rand des andern Blechs herunterwärts geht. Alsdenn werden beyde Bleche mit dieſen umgebogenen Rändern oder Falzen in einander gehakt, gleich zweyen Haken, nachher aber werden beyde Falzen mit einem Hammer platt auf das Blech geſchlagen und zuſammengetrieben. Das Falzen verrichtet der Klempner mit den breiten Kneipen der Falzzange. Auf ſolche Art werden die Bleche, es mag nun Eiſenblech, Bley oder Kupfer ſeyn, womit ein Dach gedeckt wird, zuſammen vereiniget, nachher aber noch mit Nägeln, vermittelſt des Hakens, (ſ. dieſen) beveſtiget und angeſchlagen. So falzet der Klempner und Kupferſchmid auch zwey Bleche zu manchem Küchengeräthe zuſammen, um daraus ein Ganzes zu machen, vereiniget ſolche nachher noch beſſer mit kleinen Nägeln, welche er durch die mit der Stämpale gemachte Löcher durch die Falze durchſchlägt. Auf ſolche Art werden verſchiedene Geſchirre aus einzelnen Theilen zuſammengefalzet, ohne daß man ſie löthet, und das Waſſer dringt eben ſo wenig durch dieſe Falzen durch, als wenn ſie gelöthet wären. Doch löthet man auch zuweilen die Falzen mehrerer Dauerhaftigkeit wegen zuſammen. Auf eben die Art vereiniget auch der Zeugſchmid ſchwarze Eiſenbleche, z. B. Feuerbecken zu Küchengeräthen. 2) (Tiſchler) Dieſer ſtößt gleichfalls Falzen mit dem Falzhobel an ſeiner Arbeit, beſonders an Theilen, die an einander paſſen müſſen, aber nicht unbeweglich veſt an einander bleiben ſollen, ſondern, wenn es nöthig, von einander genommen werden können. Dieſes geſchieht nun vermittelſt einer Falze, z. B. ein Thürflügel, Fenſterflügel, Schrankthüre ꝛc. Um den ganzen äußern Umfang dieſer Stücke wird inwendig an der Kante eine mehr oder weniger tiefe Rinne oder Falze mit dem Falzhobel (ſ. dieſen) geſtoßen, welche ſich genau in die, von außen an den Umfang des Fenſterrahms, der Thüreinfaſſung, oder des Beyſtoßes des Schranks gleichfalls eingeſtoßene Rinne oder Falze paſſet. Auf ſolche Art faſſet eins in das andere ein und ſchließet zuſammen, kann aber, wenn man will, wieder von einander getrennt werden. Hieraus erhellet, daß der Falz in dieſem Fall eine an einer Seite offene Rinne iſt. 3) Bey den Buchbindern iſt der Falz oder die Falze theils der Bruch eines zuſammengelegten Bogens, (ſ. falzen) theils die abgehobelte und hiedurch abgeſchärfte Kante hinten an einem Deckelbrett, damit es ſich gut an den Rücken des Buchs anſchließt; ferner ein mit eingeheftetes ſchmales Papier, woran z. B. Kupferſtiche angeklebet werden. 4) Der Gerber nennt den umgebogenen Rücken ſeines Falzeiſens Falz, oder auch zuweilen das ganze Eiſen. 5) Eine Rinne oder Hohlkehle an einem Flintenſchaft führet eben dieſen Namen. 6) Endlich heißt auch zuweilen an manchen Säulen eine Rinne nach ihrer Länge Falz oder Pfalze u. ſ. w.

Falzamboß, (Kupferſchmid) ein kleiner Amboß an einer Stange, der einem kleinen Schmideamboß mit einer glatten Bahn gleicht. Seine Angel wird in ein Loch am Ende der Stange eingeſetzt und mit einem Keil beveſtiget, an welcher Stange auf dem andern Ende der Liegeamboß (ſ. dieſen) gleichfalls angebracht iſt. Man hat dergleichen Amboße von verſchiedener Größe, damit man nach den Umſtänden einen wählen, und mit ſeiner Angel in dem Loch der Stange beveſtigen kann. Auf dieſem Amboß nagelt der Kupferſchmid große Bleche zuſammen, oder vereiniget ſie mit einem Falz. (ſ. Falz.)

Falzbank, (Tiſchler, Zimmermann) eine Bank, auf welcher die Bretter mit der Schraubenzwinge beveſtiget werden, um darinn mit dem Falzhobel einen Falz zu ſtoßen.

Falzbein, (Buchbinder) von Knochen oder Elfenbein ein dünnes, glattes, ſehr bekanntes Werkzeug, womit das

dem

Digitized by Google

dem Buchbinder die Bogen beym Zuſammenlegen in dem Falz geſtrichen werden.

Falzbock, (Lohgerber) ein vorn auf zwey Füßen ſtehender und hinten nach der Erde zu geneigter Bock, deſſen obere Baum oder der eigentliche Bock platt und eben iſt. Auf dieſem Bock werden die Leder gefalzet. (ſ. falzen.)

Falzbrett, (Buchbinder) ein gleiches und glatt behobeltes Brett, worauf die Bogen gefalzet werden.

Falze, ſ. Falz.

Falzeiſen, Falz, Falzmeſſer, (Lohgerber) ein Werkzeug von Eiſen, welches aus einer breiten Klinge, die auf beyden Seiten ſcharfe Schneiden hat, beſteht, die an einem Ende einen hölzernen Heft auf einer Angel, an dem andern Ende aber einen Querhandgriff hat, und der äußerlichen Geſtalt nach vollkommen dem Streicheiſen gleichet. (ſ. dieſes.) Mit dieſem Falzeiſen werden die Häute von dem Lohgerber auf dem Falzbock gefalzet. (ſ. falzen.)

Falzeiſen, (Stellmacher) ein ſchmales Eiſen hinten mit einem Zapfen und vorne mit einer gradlinigten Schneide, ſo etwa 1 Zoll lang iſt. Beym Gebrauch wird dieſes Eiſen in einem Loche mitten in einem Werkzeuge, ſo einem Schneidemeſſer gleichet, eingeſetzet. Der Stellmacher ſchneidet hiemit die ebenen Stäbe der Geſimſe an den Säulen der Kutſchenkaſten aus.

Falzen, (Buchbinder) die Bogen eines Buchs auf dem Falzbrett gehörig zuſammenlegen, und in ihrem Bruch mit dem Falzbein glatt ſtreichen. Der Buchbinder muß hiebey dahin ſehen, daß der Bogen nach der Signatur, ſo daß die Seiten gehörig nach ihren Zahlen auf einander folgen, zuſammengeleget wird, und daß ſich überdem die ſämmtlichen Kolumnen jedes Bogens völlig untereinander decken.

Falzen. Verſchiedene Metallarbeiter, als Klempner, Kupferſchmide, Zeugſchmide und Gürtler, die in Blech arbeiten, legen oder falzen die Ränder zweyer Bleche um, und machen daraus eine Falze, um ſie dadurch zu vereinigen. (ſ. Falz.)

Falzen, (Lohgerber) das gare Fahlleder iſt von Natur zu Fahlleder zu dick, weil es von Rindsleder zubereitet wird. Dieſerhalb muß es mit dem Falzeiſen auf dem Falzbock auf der Fleiſchſeite dünner geſchabet werden. Die Haut wird deswegen auf dem Falzbock ausgebreitet, und mit dem Falzeiſen, indem der Gerber ſolches an beyden Seiten an dem Heft und Handgriff anfaßt, abgeſchabet oder dünner beſchnitten, vorzüglich an ſehr dicken Stellen.

Falzen, (Jäger) ſ. Pfalzen.

Falzhaken, Ein- und Zweyſchneide, (Drechsler) ein vorn gekrümmtes Dreheiſen, womit derſelbe von innen Sachen ausdrehet, z. B. eine Walze oder eine Röhre. (ſ. oben Einſchneide und weiter unten Zweyſchneide.)

Falzhammer, (Grobſchmid) ein großer Hammer, der auf der einen Seite eine lange etwas geſchärfte ſchmale Finne hat, mit welcher der Grobſchmid in ſein Eiſen im nöthigen Fall eine Falze, d. i. einen Kerb oder eine Rinne einhauet. Z. B. auf einem Hufeiſen hauet er da, wo die Löcher zu den Nägeln durchgeſchlagen werden ſollen, eine Falze ein, und zwar nach der ganzen Rundung des Hufeiſens, doch in der Mitte der Breite. Er macht das Hufeiſen glühend, ſetzt die Finne des Hammers drauf, zieht ihn erforderlich, und ſchlägt mit dem gewöhnlichen Hammer auf den Kopf des Falzhammers. Auch die Kupferſchmide ſollen Falzhammer haben, die mir aber nicht bekannt ſind.

Falzhobel, (Zimmermann, Tiſchler und andere Holzarbeiter) ein Hobel, womit die Falzen an Thüren und Fenſtern ausgeſtoßen werden. Da dieſe Falze bald breit, bald ſchmal iſt, ſo beſteht das Gehäuſe aus zwey langen Theilen, die man durch drey hölzerne Schrauben enger und weiter machen kann, nachdem die Falze breit oder ſchmal iſt. Sie gleicht übrigens einem Gradhobel. (ſ. Hobel.)

Falzmeſſer, (Gerber) ſ. Falzeiſen.

Falzzange, (Klempner) eine Zange mit breiten Kneipen, womit die Bleche gefalzt oder umgebogen werden. Einige ſind klein, andere aber ſtark und lang, nachdem ſie zu dieſer oder jener Arbeit gebraucht werden.

Falzzange, (Schuhmacher) eine große ſchwere Zange, die aber nicht, wie eine gewöhnliche Kneipzange, ſtumpfſcharfe, ſondern dicke und flache Kneipen hat. Da, wo ſich dieſe beyde Kneipen berühren, hat ſie entweder Zähne oder Kerben (Falzen), wovon ſie auch den Namen erhalten hat. Dieſe ſind nöthig, damit die Zange das Leder bey dem Ausſpannen völlig veſt halte. Denn mit dieſer Zange wird das Oberleder über den Leiſten geſpannet und angezogen.

Fame, Fr. la toiſe de Suede, (Bergwerk) ein ſchwediſches Langenmaaß von 72 Zoll freybergiſchen Maaßes.

Familienbrod, ſ. Hausbackenbrod.

Familienſtück, (Maler) ein Gemälde, worauf die vornehmſten Perſonen einer Familie, oder auch alle Perſonen derſelben abgebildet ſind, oder ſo einen Gegenſtand vorſtellt, der ſich mit den Perſonen einer Familie ereignen kann. Z. B. die heilige Familie, d. i. Jeſus als Kind, und überdem Maria und Joſeph. Sie gehören zur Hiſtorienmalerey.

Famis, eine Art ſeidener Zeuge, die mit Goldfäden durchwürkt ſind, und welche aus Europa nach Smirna ſtark geſendet werden.

Fanallaternen, Fanal, (Schiffahrt) eigentlich verſteht man hierunter diejenigen Laternen, welche zum Merkmal auf das Höchſte des Hintertheils und die Maſtkörbe geſetzet, oder an die Wände beveſtiget werden, beſonders aber die große Laterne auf dem Hintertheil. Sie dienen den Schiffen, die in der Flotte fahren, unter andern dazu, daß ſie nicht an einander treiben. Der Admiral führet drey dergleichen hinten auf der Gallerie, und überdem noch eine auf der großen Marsſtenge, der deswegen der Marsfanal genennt wird. Mit dieſer leuchtet er den folgenden Schiffen den Weg vor, wenn er nämlich voran ſegelt. Sonſt verrichtet dieſes auch ein anderes Schiff. Der Viceadmiral führet zwey auf der Gallerie, und gleichfalls eine auf der großen Stenge; der Kontreadmiral führet eine auf der Gallerie, und eine auf der Marsſtenge. Alle andere Schiffe führen oft ein Feuer. Alsdenn ſetzt der Kontreadmiral

Digitized by Google

treadmiral zwey hinten, eins über das andere. Fanal heißen ferner auch die Feuer, welche auf der Küſte zum Wegweiſer der Schiffe unterhalten werden. Hierzu werden gewöhnlich hohe Thürme gebauet oder Hügel ausgeſucht. (ſ. Leuchtthurm.) In Anſehung der Feuer, ſo die Admirale führen, herrſcht eine große Verſchiedenheit. Schon bey den Alten findet man Nachrichten, daß die Flottenführer ſich Leuchtfeuer bedienten, um die Schiffe zu führen.

Fanega, Fanekas, Fr. Faneque, ein ſpaniſches Getreidemaaß, deſſen man ſich in einigen Städten dieſes Landes, beſonders in Cadix, St. Sebaſtian und Bilbao bedienet. Es gehören 23 bis 24 Fanegas zu einem Faß oder einer Tonne zu Nantes und Rochelle, oder zu 9½ pariſer Septiers, (ſ. dieſe) welches einerley iſt. 50 Fanegas zu Cadix und 60 zu Liſſabon machen eine amſterdamer Laſt, und jeder Fanegas wiegt 91 pariſer Pfund u. ſ. w. Doch ſind die Fanegas auch nicht alle gleich groß, ſondern die bibaoſche Fanega iſt größer, als die zu St. Sebaſtian. Hundert Fanegas machen 39 und ein halb pariſer Septiers und jede Fanegas wiegt 95 pariſer Pfund. Von Rechtswegen ſollte die Fanega im ganzen Reiche nach dem Probemaaß der Stadt Avila eingerichtet ſeyn. 17 Fanegas machen 1 Caſiz Salz, 48 aber eine Laſt Salz. Sonſt rechnet man auch 55¼ Fanegas auf eine hamburger Laſt. In Portugal heißt dieſes Maaß Fanga.

Fanegos, ein portugiſiſches Getreidemaaß. 15 Fanegos machen einen Muid, 4 Alquires einen Fanegos, und 4 Muiden machen eine amſterdamer Laſt.

Fanekas, ſ. Fanega.

Fang, Fänge, (Jäger) 1) Bey allen vierfüßigen Raubthieren, als Wolf u. dgl. die großen Spitzzähne, ſo ſie in dem Gebiß haben, und bey den Raubvögeln die Füße oder Klauen, desgleichen das Gebiß der Hunde. 2) Ein Stich, ſo man einem Thier mit dem Fangeiſen oder Genickfänger giebt. (ſ. abfangen, Fang geben. 3) Eine in der Erde gemachte Grube mit einer Schnappe oder Fallthüre, um wilde Thiere darinn zu fangen. Es giebt verſchiedene Einrichtungen derſelben. 4) Fang iſt auch ein Zuruf, wenn beym Zeugſtellen die Archen beveſtiget werden ſollen.

Fang, (Fiſcher) der mit Hamen und Netzen umſtellte Platz in einem Gewäſſer, Fiſche darinn zu fangen.

Fanga, ſ. Fanega.

Fangbuhnen, (Waſſerbau) ſind Buhnen, (ſ. dieſe) wodurch man hohen Ufern und Schartdeichen Vorband verſchafft. Sie müſſen über den höchſten Waſſerſtand aus dem Waſſer hervorragen, damit ſie nicht von dem Gewäſſer zertrümmert werden. Ihre Abſicht iſt, den Fluß zu nöthigen, daß er den bey ſich führenden Schlick und Sand abſetzt, wodurch man durch mehrere anzuwendende Mittel Vorband erobert.

Fangdämme, (Waſſerbau) ſind Dämme aus veſter Erde oder ausgeſtochenem Raſen, die man anlegt, um den Zufluß des Waſſers zu hemmen. Es ſoll z. B. eine ſteinerne Brücke gebauet werden, ſo legt man gegen den Strohm einen Fangdamm an, um das Waſſer aufzuhalten und den Grund zu legen. Auch bey Ableitungen der Flüſſe, beym Ausſtechen eines Kanals ꝛc. werden Fangdämme angelegt, die man gern nach einem Bogen führet.

Fänge, ſ. Fang.

Fangeball, ein Ball, der mit der Hand geworfen und mit ſolcher gefangen wird, im Gegenſatz des Schlageballs, der geſchlagen wird.

Fangeiſen, Schweinsfeder, Sauſpieß, Fr. épieu, vouge, (Jäger) ein Spieß, womit bey der Wolfs- und Saujagd dieſe Thiere erlegt werden.

Fangen, abfangen, (Bergwerk) eine Sache, die zu fallen drohet, mit Stützen verwahren. Man ſagt auch fangen, wenn eine Wand oder ſonſt ein abgeriſſener Körper auf einen Bergmann fällt, denn ſagt man: **Die Wand hat ihn gefangen.**

Fangen, (Jäger) 1) Wird von Raubvögeln genommen, wenn ſie etwas erhaſchen. 2) Der Hund fängt, wenn er das Thier ergreift, worauf man ihn hetzt. Er fängt in das Hängeſeil, wenn er hinein beißt. 3) Eine Leine fangen, d. i. eine Leine an einem Baum beveſtigen.

Fangen, (Weißgerber) wenn die Felle in die Kleibeitze geworfen worden, und nur ſo lange in der Beitze liegen, bis ſie durchgeweichet ſind. (ſ. Kleibeitze.) Es heißt alſo, durch die Beitze erweicht werden.

Fang geben, (Jäger) wenn bey einer Jagd ein Hirſch oder Sau mit einem Hirſchfänger oder Fangeiſen geſtochen wird. Hirſchen und Rehen giebt der Jäger mit dem Genickfänger einen Fang, wenn ſie zwar auf dem Boden liegen, aber noch nicht todt ſind. Sauen fängt man mit dem Hirſchfänger oder Sauſpies ab, indem man zwiſchen der dritten Rippe nach dem Herzen ſticht.

Fanggeld, (Jäger) ein gewiſſes Geld, welches die Jäger erhalten, wenn ſie ein Raubthier oder einen Stoßvogel fangen und erlegen.

Fangmeſſer, (Jäger) ein kurzer Hirſchfänger ohne Biegel, welchen die Förſter ſtatt eines gewöhnlichen Hirſchfängers tragen.

Fangreuſe, ſ. Legereuſe.

Fangſchürzen, (Bergwerk) ſind kurze Ketten an den Schachtſtangen, (ſ. dieſe) die nur ſo lang ſind, daß das Zeug ohne Hinderniß auf- und abgehen kann. Sie verhindern, daß das Geſtänge nicht bey einer Beſchädigung in den Schacht fallen kann, weil man es in dieſem Fall mit Mühe wieder heraus winden muß.

Fangſtock, Springſtock, eine Stange mit einem Haken, welche an einigen Orten die Häſcher führen, und ſie den Flüchtigen nachwerfen, um ſie dadurch zum fallen zu bringen.

Fangſtrick, (Jäger) eine kleine dünne Leine, wie ein Pfeifenſtiel dick, welche die Jäger bey ſich an der Kuppel führen, um im Nothfall einen Hund daran zu führen.

Fangzähne, (Jäger) die langen geſpitzten Zähne bey den Jagdhunden, womit ſie das Wild fangen. Auch heißen an einigen Orten die langen Zähne in dem Gebiß der Raubthiere alſo.

Fano, ein klein Gewicht, deſſen man ſich in Goa und in etlichen andern oſtindiſchen Städten bedienet, den Rubin zu wiegen. Es hält 2 venetianiſche Karate. Auch iſt es eine oſtindiſche Silber- und Goldmünze.

Fanſa, eine Art dünner ſeidener Zeuge, ſo aus Terra komt, und vornämlich zum Unterfutter dienet.

Fantaſien, (Muſiker) bey der Inſtrumentalmuſik, ſonderlich auf dem Klavier, Stücke, die nach den Geſetzen der Muſik aus dem Stegreiſe geſpielet werden.

Faquin, (Reitbahn) ein hölzernes Bruſtbild auf einer Gallerie, wonach man im Rennen mit der Lanze ſtößt und abbricht.

Faratelle, ein Gewicht, deſſen man ſich an einigen Orten des veſten Landes in Oſtindien bedienet. Es iſt ſoviel, als zwey portugiſiſche Pfunde, wo daſſelbe 14 Unzen Markgewicht hat, welches ohngefähr $\frac{7}{8}$ Pfund pariſer Gewicht iſt.

Farbe, eine gewiſſe Eigenſchaft der Körper, wodurch ſie die Lichtſtrahlen dergeſtalt zurückwerfen, daß in unſerm Auge eine gewiſſe Empfindung entſteht. Man zählt fünf Hauptfarben, woraus wieder verſchiedene untergeordnete Farben und Schattirungen entſtehen. So betrachtet der Naturforſcher die Farben. Nach dem gegenwärtigen Zweck verſteht man aber unter Farbe vorzüglich diejenigen Körper, wodurch man einer Sache eine veränderte und gefälligere Farbe mittheilen kann. Die mehreſten und wichtigſten Farben entſtehen aus dem Mineral- und Pflanzenreich, doch aber auch aus dem Thierreich, wie das Beinſchwarz und die Cochenille. Einige wenige, z. B. Erdfarben, bringt die Natur ohne Beyhülfe des Menſchen hervor, die alſo ſogleich zum Färben und Malen gebraucht werden können, die mehreſten bedürfen aber vorher noch einer Vorbereitung. In Abſicht der Werkſtätte kann man ſie in Farben der Maler, der Färber, der Drucker u. dgl. m. abtheilen, wovon an ſeinem Ort mehr vorkommen wird. Man theilt ſie auch in echte und unechte ab.

Farbe, Fr. Couleur, (Maler.) Die Malerey hat zwey Arten Farben überhaupt, die natürliche Farbe der Gegenſtände, welche ſich der Maler zur Nachahmung auf der Leinwand vorſetzt, und die künſtliche Farbe, welche aus der Miſchung der Farben untereinander auf der Palette entſpringt. Dieſe Miſchung, wenn ſie nach den Regeln der Malerkunſt angewendet wird, heißt Lokalfarbe, gebrochene Farbe, Halbſchatten ꝛc. Der Ausdruck Farbe wird in der Malerey in verſchiedener Bedeutung genommen, es ſey nun in Beziehung der Farben, welche der Maler gebraucht, oder in Betrachtung der allgemeinen Farbe eines Gemäldes, oder der beſondern Farbe eines jeden natürlichen oder nach der Natur nachgeahmten Gegenſtandes. Da der Maler verpflichtet iſt, zwey Arten von Gegenſtänden zu betrachten, den natürlichen, welcher würklich iſt, und den künſtlichen, welchen er hervorbringen will, ſo muß er auch zwey Arten Farben in Betrachtung ziehen, die natürliche und die künſtliche, welche letztere ihre Benennung daher hat, weil man bloß durch die Kunſt der Miſchung der Farben auf der Palette dahin gelangen kann. Hierzu wird nun eine vollkommene Kenntniß dieſer beyden Arten von Farben erfordert. Ferner muß man bey der natürlichen Farbe die reflektirte Farbe und die Lichtfarbe unterſcheiden, und der Maler muß unter den Farben, die er gebraucht, diejenigen kennen, welche ſich untereinander vertragen, oder diejenigen, welche ſich einander zuwider ſind. Der Maler muß auch ſeinen Geſchmack bilden, um im Stande zu ſeyn, in der Natur das Schöne und Gute zum Nachahmen zu wählen. Denn alle Farben, die ſich ohne Unterſcheid zeigen, ſind nicht geſchickt, eine vortheilhafte Wirkung hervorzubringen. Er muß alſo diejenigen wählen, die ſich zur Schönheit des Werks, das er hervorbringen will, ſchicken. Er muß nicht allein dahin bedacht ſeyn, ſeine Gegenſtände im Einzeln ſchön, natürlich und verführiſch zu bilden, ſondern er muß auch eine gewiſſenhafte Aufmerkſamkeit auf die Einheit des Ganzen richten, und die Lebhaftigkeit des Natürlichen bald vermindern, bald vermehren. Ein geſchickter Maler muß kein Sklave der Natur, ſondern nur ein ſcharfſinniger Nachahmer derſelben ſeyn, und wenn nur ein Gemälde die Wirkung thut, die es thun ſoll, und die Augen auf eine angenehme Art täuſchet, ſo iſt es alles, was man davon erwarten kann. Je beſſer es einem Maler in dieſem Gegenſtande gelinget, je mehr verdienet er Beyfall und Lobſprüche. Hieraus beurtheilet man ſein Kolorit, nämlich das Kolorit der beſondern Gegenſtände und des Gemäldes überhaupt. Man ſagt alsdenn, dieſer Maler hat einen guten Ton, oder ein feines Kolorit, ſeine Farben ſind ſtolz. Da die künſtliche Farbe eigentlich die Farbe der Malerey iſt, ſo erfordert ſie eine weitere Beſchreibung. Sie wird durch die Miſchung und Brechung verſchiedener Farben, welche man annoch in künſtliche und natürliche eintheilen kann, hervorgebracht. Die natürlichen ſind diejenigen, welche uns die Natur ſo, wie wir ſie brauchen, darreicht, einfach oder gebrochen. Die künſtlichen hingegen ſind, welche die Kunſt vermittelſt des Feuers oder eines andern wirkenden Körpers durch die Miſchung verſchiedener Beſtandtheile, oder durch die Veränderung, welche dieſe wirkenden Sachen bey einer und eben derſelben Materie hervorbringen, erzeuget. Beyde, an ſich ſelbſt betrachtet, werden ganze Farben genennt, weil ſie zu der Zuſammenſetzung aller übrigen, deren Anzahl unendlich iſt, gebraucht werden. (ſ. ganze Farben.) Alle ganze Farben macht man mehr oder weniger irden, nachdem man mehr oder weniger Schwarz oder Braun darunter miſchet, und um deſto luſtiger, je mehr man ſie mit Weiß vermiſchet. Aus dieſer Miſchung muß man von den Eigenſchaften der gebrochenen Farben urtheilen. (ſ. gebrochene Farben.) Gewiſſe Farben haben eine Antipathie, und einige eine Sympathie gegen einander. Letztere machen eine ſanfte Farbe, wenn ſie mit einander vermiſcht werden; die erſten aber eine harte und unfreundliche Farbe. Das Blaue und der Zinnober vertragen ſich nicht zuſammen; das Gelbe und das Blaue machen eine grüne Tinte, deren Farbe gefällt, auch dem Geſicht angenehm iſt. (ſ. Vereinigung, Sympathie, Brechung.) Die feindſchaftlichen Farben können doch auch vereiniget werden,

wenn

Digitized by Google

wenn man eine Farbe hinzuſetzt, welche mit beyden oder auch nur mit einer Sympathie hat, doch muß diejenige Farbe, welche zur Vereinigung gebraucht wird, die herrſchende ſeyn. Von allen Farben werden einige in Oel, andere in Fresko, andere in der Waſſermalerey, andere zur Miniatur, andere zur Paſtelmalerey, andere endlich zur Wachsmalerey gebraucht. Die Farben, welche die Erde in Steinen oder in Stücken hervorbringt, werden erſtlich in einem Mörſer klein geſtoßen, und hernach auf dem Farbenſtein in Oel oder in Waſſer abgerieben. Man kauft auch zur Oelmalerey die Farben ſchon zubereitet, und in Blaſen eingeſchlagen bey den Materialhandlern. Die Farben zur Waſſermalerey kaufet man aber unzubereitet, und die Maler bereiten ſich ſolche ſelbſt. Was die Miniaturfarben betrifft, welche allemal die ſchönſten und feinſten ſind, ſo werden ſie in großen Stücken oder nach Unzen, nachdem ſie koſtbar ſind, verkauft. (ſ. Miniaturfarben.) Die verſchiedenen Farben ſollen unter Oelmalerey, Waſſermalerey u. ſ. w. kürzlich genennet werden, umſtändlicher aber jede unter ihrer Benennung.

Farbe, Farben, (Blaufarbenwerk) das Gröbſte von der gemalenen Smalte, in ſofern ſolches zur Zubereitung der Waaren noch dienet, und alſo Kaufmannsgut iſt.

Farbe, (Gerber) ſ. **Treibfarbe, Rundfarbe, Erdfarbe, Braut.**

Farbe, (Spielkartenfabrik.) Man ſagt z. B. in dem franzöſiſchen Kartenſpiel ſind 4 Farben, das heißt, der Farbe nach 4 Arten Karten.

Farbe, (Bäcker) der Glanz der Oberrinde des Brods, ſo durch das Ueberſtoßen (ſ. dieſes) der Dünſte im Ofen entſteht. Dem Familienbrod fehlt dieſer Glanz, wovon man an ſeinem Ort die Urſache anzeigen wird.

Farbe, heißt auch zuweilen bildlich das Blut, weil es roth gefärbet iſt. Der Jäger ſagt ſelten zum Blut Farbe, ſondern gewöhnlicher Schweiß; häufiger aber der Schlächter und Koch, vorzüglich der Salzſieder. Dieſer läutert mit Farbe, d. i. mit Rinderblut den Sod des Salzes.

Farbehaus, ſ. **Färberey.**

Farbekraut, ſ. **Färberröthe.**

Färbekunſt, die Kunſt, Wolle, Seide, Leinen, Baumwolle und den daraus verfertigten Zeugen, vermittelſt des Eintauchens in die Farbenbrühe verſchiedener Farben eine verlangte Farbe mitzutheilen. (ſ. Farben.)

Färbeläppchen. Schminkläppchen, Fr. Tourneſol, kleine mit Cochenille gefärbte Läppchen, womit ſich die Frauenzimmer, die von Natur kein friſches Anſehen haben, durch das Reiben hiemit einen rothen Anſtrich zu geben ſuchen. Sie ſind von einem ſtarken ſeidenen Zeuge, z. B. von Flor.

Farben aus dem Mineralreich, les couleurs la teinture, (Bergwerk) verſchiedenen Foſſilien und Mineralien auch Steinen eigene Farben. Sie rühren meiſtentheils von beygemiſchten Metallen her, als blau vom Kupfer, grün vom Kupfer und Eiſen, roth vom Eiſen, gelblichgrün vom Kupfer und Bley, weiß, roth und gelb von Bley, von Gold mit wenigem Zinn die Purpurfarbe, vom Bley und Eiſen rothgelb u. ſ. w.

Farben aus dem Pflanzenreich werden z. B. aus dem Saft der Pflanzen und Beeren zubereitet, da man den Saft erhärten läßt, und heißen alsdenn Saftfarben (ſ. dieſe;) theils zieht man die Farbe durch das Kochen mit Waſſer aus der Pflanze oder Wurzel aus, wie z. B. aus Scharte und Krapp; theils wird die Farbe ſogleich eingerühret oder gerieben verbraucht, z. B. Ruß.

Farben aus dem Thierreich ſind ſparſam, und bedürfen insgemein einer Vorbereitung.

Farben der Färber. Die echte **blaue** Farbe giebt der Waid, und insbeſondere der Indig, die unechte aber das Kampeſchenholz. Echt **Roth** entſteht aus Cochenille, mittelmäßig aus Krapp ꝛc. unecht aus Braſilienholz und Safflor. (ſ. ſächſiſch Blau.) Blau und roth giebt violett. Scharte und Strichkraut geben vorzüglich eine echte **gelbe** Farbe, die man aber auch noch unecht durch andere Mittel hervorbringen kann. Gelb und blau bringt **grün** hervor. (ſ. auch ſächſiſch oder neu Grün.) **Braun** färbt man mit der Schale der welſchen Nüſſe, mit der Wurzel des welſchen Nußbaums, mit Erlenrinde, mit Schmack, Sandelholz, und endlich Gelb- und Braſilienholz vermiſcht. **Schwarz** wird mit Galläpfeln oder Knoppern, Schmack, nebſt einem Zuſatz vom Kupferwaſſer und Weinſtein gefärbt. Durch die Vermiſchung dieſer Hauptfarben oder durch gewiſſe Beymiſchungen werden die Schattirungen gefärbt. Unter der Benennung jeder Farbe kann man das Nähere nachſehen.

Farben der Hüte, (Hutmacher) ſehr ſelten färbt man den Hut anders, als ſchwarz, wozu man Galläpfel, Blauholz, Kupferwaſſer und Weinſtein nimt. (ſ. Hut und Hutfarbe.)

Farben der Strümpfe. Nachdem der Strumpf von Wolle, Baumwolle oder Seide iſt, muß er auch gefärbt werden, und zwar mit den gewöhnlichen Farben der Färberey in jeder Art. Der Strumpfwürker färbt zuweilen ſelbſt, er läßt aber die Strümpfe auch von dem Färber färben.

Farben des Leders. (Gerber) Die braune Farbe iſt die natürliche Farbe des lohgaren Leders, ſo wie die weiße des Leders, ſo mit Alaun und Salz gar gemacht iſt. Beyde Farben entſtehen ſchon durch das Gerben ſelbſt ohne Auftrag. Doch kann man auch ein braungelbes Leder hervorbringen, (ſ. däniſches Leder) ſo wie feine Gems- und Ziegenfelle auch gebleicht werden. Die ſchwarze Farbe iſt die gewöhnlichſte künſtliche Farbe des Leders, wozu man Eiſenſchwärze nimt, die mit einem Pinſel aufgetragen wird. Die gewöhnliche rothe Farbe entſteht aus einer Brühe von Fernambuckholz mit Kalklauge, färbet roth, feine Leder aber färbt man mit einem Extrakt von Lappen des Scharlachtuchs roth. Die gelbe Farbe des ſämiſchgaren Leders entſteht durch das Walken mit Thran. Es giebt überdem zwar noch verſchiedene künſtliche Farben des Leders, die aber noch nicht gehörig bekannt ſind. Am künſtlichſten wird das Leder von dem franzöſiſchen Handſchuhmacher, Kor-

duan- und Saffianmacher gefärbt, wovon man vorzüglich unter Korduan und Saffian das Bekannte ſagen wird.

Färben, (Färber) diejenige Beſchäfftigung, da den Tüchern, Zeugen, Strümpfen, Garn, Seide und ungeſponnener Wolle mit derjenigen Farbenbrühe eine Farbe, die ſie erhalten ſollen, mitgetheilet wird. Die Handgriffe bey dem Färben können bey der Wollfärberey in drey Arten, bey der Leinen- und Seidenfärberey aber in zwey Arten abgetheilet werden, und faſt bey einer jeden Farbe wird anders verfahren. Wenn z. B. ungeſponnene Wolle gefärbet wird, und die Farbe zugerichtet iſt, ſo wird der Senker in die Küpe oder den Farbenkeſſel gehangen, und die Wolle in den Keſſel in erforderlicher Proportion geworfen, woſelbſt ſie alsdenn gut ausgebreitet, auch mit einem Stab zuweilen umgerühret wird. Man läßt die Wolle länger oder kürzer in der Farbenbrühe, nachdem ſolche dunkler oder heller gefärbet werden ſoll. Sobald die Wolle erforderlich gefärbet iſt, ziehet man ſie heraus, und wirft ſie auf eine Tragebare, ſo auf die Mündung der Küpe oder des Keſſels geleget wird, damit die Farbenbrühe aus der Wolle wieder abtröpfeln kann. Iſt es blau, ſo wird die Wolle gegrünet. (ſ. grünen.) Sobald die Farbenbrühe von der Wolle abgelaufen iſt, ſo ſpület man ſie in reinem und kaltem Waſſer. Hiebey iſt noch zu bemerken, daß man alle Wolle, ſie ſey ungeſponnen, geſponnen, oder auch ſchon verwebet, nicht ausringt, weil ſie hiedurch ihren Farbenglanz verliert. Hiezu komt, daß die Farbenbrühe leicht von der Wolle abläuft. Alle Wolle, ſie ſey ungeſponnen, geſponnen, oder ſchon verwebt, muß vor dem Färben wohl gewaſchen werden, damit ſie von dem Schmutz und Fett gereiniget wird, und bey allen andern Farben, außer Schwarz, Blau und Braun, erhält die Wolle einen Sod oder Anſod. (ſ. Anſod.) Will der Färber geſponnene Wolle färben, ſo hängt er einige Strehnen auf einen Stock, taucht ſie hiemit in die Farbe, und drehet ſie auf demſelben beſtändig in der Farbe um, ſo lange bis die Farbe die erforderliche Schattirung hat. Alsdenn hängt er ſie auf den Windenagel, der über dem Keſſel oder der Küpe ſteckt, und läßt die Farbenbrühe ablaufen. Hernach ſpült man ſie im Strom, und zuletzt läßt man ſie auf Stangen trocknen. Die gewebten Zeuge können nicht anders, als über der **Winde** (ſ. dieſe) gefärbt werden, außer bey der blauen Farbe, wo der Zeug wegen des Grünen nicht an die Luft gebracht werden kann, weil die Farbenbrühe warm iſt, und der Zeug ſowohl des Färbens wegen, als auch, damit es nicht anbrennet, eine beſtändige Bewegung verlangt. Dieſerhalb ſetzt der Färber die Winde oder den Haſpel auf die Mauer des Farbenkeſſels, ſchlägt den Zeug oder das Tuch darüber, und ziehet oder haſpelt den Zeug beſtändig durch die Farbenbrühe. Wenn nun der Zeug nach Erforderniß der Schattirung, die es erhalten ſoll, hinlänglich genetzt iſt, ſo ſchlägt man ihn zuſammen, und läßt die Farbenbrühe ablaufen. Hiernächſt muß der Zeug in einem Fluß geſpült werden. (ſ. Spülen.) Das leinene Garn und das Leinen überhaupt wird, in Anſehung der Handgriffe, auf eben die Art behandelt, nur daß ſolches ſchwerer alle Farben annimt, als die Wolle; beſonders die ſchönen lichten Farben, als Roth, Gelb, Grün und dergleichen, laſſen ſich ſchwer echt färben. (ſ. Leinen färben.) Das Blau nimt es noch am beſten echt an. Der einzige Unterſchied in der Behandlung bey dem Färben beſteht darinn, daß das Leinen nach dem Farben ausgerungen werden muß. Denn die Farbenbrühe lauft von dem Leinen nur langſam ab, und daher bekomt es keinen Glanz, wenn es nicht ausgerungen (ſ. kapeſchirt) wird. Einige Färber ziehen das leinene Garn vor dem Färben durch heißes Waſſer, um ſolches dadurch zur Annehmung der Farbe vorzubereiten, andere aber unterlaſſen es. Die Baumwolle iſt am ſchwerſten zu färben, und ſie nimt noch die blaue Farbe am beſten an. Doch muß man ſie dadurch vorbereiten, daß man ſie ein paar Stunden in Waſſer kocht, und ihr hiedurch ihre Fettigkeit benimt. Sie wird in einer kalten Küpe, ſo wie auch das Leinen blau gefärbt. (ſ. kalte Küpe.) Uebrigens wird ſie bey dem Färben ſo wie das Leinen behandelt. Die rothe Farbe bey der Baumwolle erfordert Umſtände und Vorbereitungen, ehe ſolche hervorgebracht werden kann. (ſ. türkiſches Garn.) Bey dem Färben der Seide wird auf eine beſondere Art verfahren. (ſ. Seidenfärberey.) Wie alle Farben nach ihren verſchiedenen Schattirungen zugerichtet werden, ſolches komt an ſeinem Ort, wo es hingehöret, vor, woſelbſt man von einer jeden beſonders redet. Ueberhaupt läßt ſich Wolle am leichteſten färben, und hiernächſt Seide. Das Leinen, und insbeſondere die Baumwolle, nehmen die Farbe am ſchwerſten an, zumal die echten Farben.

Färben, den Marmor, Fr. peindre les pierres, eine ſchon alte Kunſt, dem Marmor und Steinen eine Farbe zu geben, deren Erfindung man einem ägyptiſchen Könige zuſchreibt. Man hat aber auch nur vor kurzer Zeit die Kunſt erfunden, die harten Steine, als: Chalcedon und Hornſteine mit Zeichnungen und Malereyen, vermittelſt ſcharfer Geiſter, die in ſolche eindringen, gleichſam zu malen, welche Malerey durch keine Politur ausgelöſchet werden kann. Ob, und wie weit dieſe neue Kunſt mit der alten übereinſtimmt, läßt ſich nicht erklären.

Färben, verfärben, neue Haare auflegen, (Jäger) wenn das Wildpret im Frühjahre die grauen Winterhaare ableget, und neue bekommt. Von dem Hirſch ſagt man auch, er färbt, wenn das Gehörn nach dem Verbaſten braun wird.

Färben, den Schnitt eines Buchs (Buchbinder.) Zum rothen Schnitt wählt der Buchbinder insgemein Zinnober, zum blauen Berlinerblau oder Indig, zum grünen Berlinerblau mit Auripigment vermiſcht. Jede Farbe wird blos mit Waſſer gerieben, und hiernachſt mit Kleiſter vermiſcht auf den Schnitt aufgetragen, wenn das Buch vorher in eine Handpreſſe geſpannet iſt. Die Farbe ſelbſt wird zwey- bis dreymal aufgetragen, und endlich getrocknet, mit dem Polir- oder Agatſtein geglättet. Bey einem marmorirten Schnitt wird die aufgetragene Farbe mit dem Finger wolkigt auseinander gerieben.

Färben,

Digitized by Google

Färben, Hüte, ſ. Hut und Hutfärberey und Farben der Hüte.

Färben, Leder, hievon hat man das Bekannte bereits unter Farben des Leders geſagt.

Färben, Strümpfe, ſ. Farben der Strümpfe.

Farbenarbeiter, (Blaufarbenwerk) die Arbeiter in dieſer Anſtalt, die unter der Aufſicht des **Farbenmeiſters** ſtehen, als der ihr Vorgeſetzter iſt.

Farbenauftrag, ſ. Gründen.

Farbenbrechung, ſ. Brechen, Brechung.

Farbenbretter, (Blaufarbenwerk) diejenigen Bretter, worauf die zubereitete Smalte in der Trockenſtube getrocknet wird.

Farbenbrühe, (Färber) diejenige Brühe, welche durch das Kochen mit einem flüßigen Körper, und insgemein Waſſer, den färbenden Theilen aus den Farbmateriallen herausgezogen iſt, um darinn zu färben. Einige dieſer Farbenbrühen entſtehen auch ohne das Kochen, z. B. das Krapproth. Die Brühe hievon entſtehet blos dadurch, daß der Krapp in lauliches Waſſer geſchüttet, das Waſſer mit dem Krapp umgerühret wird, und dieſer einige Zeit ziehen muß. Alsdenn färbet man mit der Brühe.

Farbeneiſen, (Buchdrucker) ein Eiſen im hölzernen Heft, ſo vorne breit und einem großen Meißel oder Stämmeiſen an Geſtalt vollkommen ähnlich, nur daß es dünner iſt. Der Drucker ſtreicht mit dieſem Eiſen die Druckfarbe auf dem Farbenſtein auseinander, damit er ſie mit dem Druckerballen gut aufnehmen kann.

Farbenfaß, (Lohgerber) dasjenige Faß, worinn das Pfundleder abgefärbet wird. Es heißt ſonſt auch ein **Treilfaß**.

Farbengebung, ſ. Kolorit.

Farbenholz, (Färber) jede Holzart, die zum Färben gebraucht wird, als Braſilienholz, Blauholz ꝛc. (ſ. jedes unter ſeiner Benennung) Sie geben nur unechte Farben.

Farbenholz, (Bäcker) ein Stück in Waſſer getauchtes Holz, ſo die Bäcker in das Mundloch des Ofens legen, oder ein paar Stücken grünes Holz, ſo in die Haken des Backofen langſam brennt, wenn das Brod eingeſchoben iſt. Die Dünſte, ſo dieſes Holz von ſich giebt, ſollen die Farbe des Brods (ſ. dieſe) vermehren. Die Losbäcker gebrauchen es ſehr ſelten, häufiger aber die Faſtbäcker.

Farbenkaſten, **Muſchelkaſten**, ein kleiner Kaſten mit einem Einſchiebedeckel, der mit mancherley Farben in Muſcheln zum Illuminiren angefüllt iſt.

Farbenkeſſel, (Färber) diejenige Keſſel von Zinn, Bley, Meſſing oder Kupfer, worinn nicht allein die Farbenbrühen gekocht werden, ſondern worinn auch zum Theil gefärbt wird. Die zinnernen und bleyernen ſind die beſten, beſonders kann kein Scharlach in kupfernen Keſſeln gefärbet werden. Ihre Geſtalt iſt gemeiniglich rund, mit einem ausgebundeten Boden, oben haben ſie einen breiten Rand, der auf dem Mauerwerk, worinn der Keſſel eingemauert iſt, ruhet. Sie ſind in der Färberey in einer Reihe an einer ſtarken Brandmauer, jeder in einem Mauerwerk von guten Backſteinen, nach einem halben Zirkel eingemauert. Die Keſſel ſind darinn ſo geſtellet, daß ſolche recht in der Mitte deſſelben zu ſtehen kommen, und der Rand der Mauer um den Keſſel gleich breit iſt, worauf der Rand des Keſſels ruhet, der eine einwärts gekehrte ſchräge gebogene Richtung hat, damit die Farbenbrühe von ſelbigem in den Keſſel ablaufen kann. In dem Gemäuer der Keſſel iſt unter dieſen ſoviel Raum, daß Feuer darunter angezündet werden kann, welches von der andern Seite der Feuermauer durch die darinn angebrachte Schürlöcher geſchiehet, über welchen denn auch in der Feuermauer die nöthigen Zuglöcher angebracht ſind. Das Gemäuer der Keſſel muß überhaupt recht ſtark, und von guten feuerveſten Steinen ausgemauert ſeyn, weil beſtändig ein ſtarkes Feuer unterhalten wird. Die Küpe (ſ. dieſe) ſtehet gleichfalls in einer Entfernung von einigen Füßen bey den Keſſeln. Die Keſſel können, ſo wie die Küpe mit hölzernen Deckeln, die in der Mitte einen Handgriff haben, zugedeckt werden, damit die Farbenbrühe warm erhalten werden kann, wenn das Feuer verloſchen iſt. Ueber jedem Keſſel iſt in der Mauer ein wagrechter runder Baum eingemauert, und dieſer dienet dazu, das leinene oder baumwollene Garn, wenn ſolches gefärbet iſt, darauf aufzuhängen, abtröpfeln zu laſſen, und daran auszuringen. Bey dem Färben großer Stücke Tücher wird eine Winde über den Keſſel geſtellt, (ſ. Winde) mit welcher das Tuch in die Farbenbrühe hinein und heraus gehaſpelt, auch in beſtändiger Bewegung in der Farbenbrühe unterhalten wird. Im Keſſel ſelbſt muß der Einſenker oder Drift (ſ. dieſen) eingehangen werden, welcher dazu dienet, daß die zu färbende Sache den Mark der Farbe, der natürlicher Weiſe auf dem Boden des Keſſels ruhet, nicht berühre, deßwegen der Einſenker genau auf den Boden deſſelben paſſen muß, und oben an den Rand des Keſſels mit Haken angehangen wird.

Farbenkeſſel des Hutmachers, ein gewöhnlicher kupferner und eingemauerter Keſſel, der oben mit hölzernen Schienen umgeben iſt. Auf dieſe ſetzt der Hutmacher die Hüte, damit die überflüßige Farbe ablaufe.

Farbenkeſſel des Kattundruckers, (Kattundrucker) iſt ein gewöhnlicher kupferner Keſſel in einem viereckigen Heerd von guten Mauerſteinen eingemauert. Der Keſſel ſtehet in der Mitte des Gemäuers, und hat unter ſich das Feuerloch, und oben auf dem Heerde iſt ein Zugloch, wodurch Flamme und Rauch durchgehet. Ueber dem Keſſel iſt eine **Winde** (ſ. dieſe) auf die nämliche Art, als bey dem Färber. In dieſem Keſſel wird der Kattun nach dem Drucken in Krapp gefärbet, und hierdurch erhalten die Blumen von Druckfarbe erſt ihre gehörigen Farben nach allen ihren Schatten. (ſ. Kattunfärben)

Farbenklavier, eine Erfindung des P. Caſtel, welcher behauptete, daß die Harmonie der Farben mit der Harmonie der Töne einerley Verhältniſſe habe.

Farbenkobalt, Fr. Cobalt, (Bergwerk) ein arſenikaliſches Mineral, aus welchem man durch Zuſatz des Kieſels und der Pottaſche ein blaues Glas ſchmelzet, woraus die Smalte verfertiget wird. (ſ. Blaufarbenwerk, auch Smalte)

Digitized by Google

Farbenküſſen, (Wachsleinwandmanufaktur) ein 1½ Ellen langes Brett, welches mit rothem Juchten überzogen, und ſehr flach als ein etwas erhabenes Küſſen ausgeſtopft iſt. Es dienet ſolches dazu, die Farben zum Drucken der Wachsleinwand darauf auszubreiten, damit man ſolche nachher bequem mit den Ballen abnehmen, und den Druckformen mittheilen kann, mit welchen man druckt.

Farbenmeiſter, Fr. Maitre des couleurs, (Blaufarbenwerk) ein ſachverſtändiger Bedienter, der die Beſchickung und Bereitung der Farben auf dem Blaufarbenwerk beſorget.

Farbenmeſſer, ſ. **Meſſer**.

Farbenmiſchung, ſ. **Miſchung**.

Farbenmühle, (Maler, Wachsleinwandmanufaktur) eine Handmühle, worinn die groben Farben gemahlen werden. Sie beſtehet aus einem viereckigen Klotz von willkührlicher Größe, welcher in der Mitte dergeſtalt ausgehöhlet iſt, daß in demſelben ein darinn paſſender Mühl- oder Bodenſtein eingeleget werden kann, und noch Raum bleibet, einen **Läufer** darauf zu legen. In der Mitte dieſes Läufers iſt ein rundes Loch, ein paar Zoll groß im Durchmeſſer, um dadurch die zu mahlenden Farben zu ſchütten, und da die Farbe naß gemahlen wird, ſo ſteckt in dieſem Loch ein blecherner Trichter, damit das Waſſer zum Mahlen der Farbe hereingegoſſen werden kann. Um den Stein in Bewegung zu ſetzen, iſt an dem Rande des Läufers ein Loch eingehauen, worinn ein Stock ſteckt, welcher oben durch ein Loch eines Bretts oder ſtarken Holzes, ſo an der Wand beveſtiget iſt, mit ſeinem andern Ende, durchgehet. Wenn man alſo den Läufer in Bewegung ſetzen will, ſo drehet man ſelbigen an dem Stock im Kreiſe herum. Um die flüßige gemahlene Farbe wegzuſchaffen, iſt in dem Klotz parallel mit dem unterſten Mühlenſtein eine Rinne angebracht, durch welche in ein untergeſetztes Geſchirre die gemahlene Farbe abläuft.

Farbenmuſchel, ſ. **Muſchel** und **Muſchelfarbe**.

Farbenmuſter, Fr. Echantillons des couleurs d'email, (Blaufarbenwerk) ſind Proben von Kobalt auf blaue Farbe nach gewiſſen Klaſſen, wonach die Kobalte bey der Taxe beurtheilet, und die Gläſer auf dem Blaufarbenwerk geſchmolzen werden.

Farbenpulver, (Artillerie) Schießpulver, welches, wenn es abgebrannt wird, mit einer gewiſſen Farbe leuchtet.

Farben reiben, (Maler) eine Beſchäftigung, wodurch die verſchiedenen Farben, die ein Maler gebraucht, auf dem Reibeſtein, nachdem ſolche erſtlich, wenn es große Stücken, im Mörſer zerſtoßen ſind, ganz fein zerrieben werden. Man reibet ſie mit dem **Läufer** (ſ. dieſen) auf dem Marmor- oder Reibeſtein erſtlich trocken, bis ſie einen ziemlichen Grad der Feinheit erhalten haben. Alsdenn reibet man ſie ferner naß, entweder mit Waſſer oder auch mit Firniß oder Oel. So lange die Farben noch nicht recht fein ſind, muß man ſie nicht zu flüßig machen, ſonſt würde ſich die Farbe nie oder doch ſehr ſchwer ganz fein zerreiben laſſen. Deßwegen müſſen ſie als ein dicker Brey erhalten werden. Beym Reiben ſelbſt fährt man mit dem Läufer auf der Farbe bald in einem Kreiſe, bald hin und wieder herum, nachdem es die Umſtände erfordern. Die ausgebreitete Farbe auf dem Farbenſtein ſtreichet man mit einem hölzernen dünnen Spatel beſtändig nach der Mitte des Steins zuſammen, um ſolche deſto beſſer zu zerreiben. Gut iſt es, wenn der Farbenſtein ſchon lange gebraucht iſt, und folglich in der Mitte ſchon eine ausgeriebene Höhlung hat, worinn die Farbe ſich alsdenn bey dem Reiben beſſer zuſammen hält, und ſich nicht ſo ſehr auf dem Stein ausbreitet. Man muß bey dem Reiben auch dahin ſehen, daß der Farbenſtein allemal recht gut rein gemacht werde, ſo oft man eine andere Farbe reiben will, damit man alle Vermiſchung der feindlichen Farben vermeide, welche ſich verdunkeln und eine die andere verderben. Zu dem Farbenreiben ſind die Kieſel, welche die Franzoſen écaille de mer nennen, beſſer als der Marmor, weil ſie härter ſind, und daher auch weit beſſer poliret werden können.

Farbenſetzung, ſ. **Kolorit**.

Farbenſtein, Reibſtein, Fr. Marbre, Pierre à broyer, (Maler) ein harter Stein, es ſey ein Stück Marmor, oder beſſer Porphyr, oder ein Kieſel von einer willkührlichen Größe, deſſen eine Seite ſehr glatt und polirt iſt, worauf die **Maler** und **Malerfarbenbereiter** die Farben ſehr fein reiben, welches vermittelſt eines andern Steins, der der Läufer genannt wird, geſchiehet. (ſ. Farben reiben)

Farbenſtein, (Buchdrucker) das harte Stück Holz, worauf die Druckfarbe liegt, welche mit dem Ballen auf die Form getragen werden ſoll. Die Kupferdrucker in Frankreich haben eben einen ſolchen Farbenſtein, auf welchem die Schwärze zum Einſchwärzen der Platten lieget. Es iſt ein vierkantiges Brett, welches hinten ganz, von beyden Seiten aber nur zur Hälfte einen hohen Rand hat. Das übrige dieſer beyden Seiten iſt nur niedrig umkränzt, damit die Schwärze nicht herunterfließen kann, vorn aber ganz frey, um darinn die Ballen bequem eintauchen zu können. Die deutſchen Kupferdrucker haben ihre Schwärze nur in einer irdenen Schüſſel.

Farbenſtift, ſ. **Paſtelſtift**.

Farbentücher, (Tuchmacher) ſind diejenigen Tücher, die von gefärbter Wolle geſponnen und gewebt ſind, und folglich ſchon gefärbt auf den Stuhl und von demſelben herunter kommen, und alſo auch gefärbt appretirt werden. Es iſt gemeiniglich die feinſte Gattung der Tücher, deren Farben vorzüglich dauerhaft ſind. Denn da alle Faſern der ungeſponnenen Wolle mit Farbe überzogen ſind, ſo kann es nicht fehlen, daß die Tücher nachher durch und durch gefärbt, und auch weit dauerhafter ſind, als diejenigen Tücher, die erſt nach der Appretur gefärbet werden. Denn es iſt unmöglich, daß die Farbe, zumal, wenn es ein dicht geſchlagenes Tuch iſt, dieſes ſo durchdringen kann, daß das ganze Tuch durch und durch gefärbt ſeyn ſollte. Deßwegen iſt bey ſolchen Tüchern, die erſt nach dem Weben gefärbt werden, jederzeit der Schnitt weiß, aber nicht bey einem Farbentuch, ſondern deſſen Schnitt iſt mit der Oberfläche des Tuchs von gleicher Farbe. Die Wolle zu den

Farben-

Digitized by Google

Farbentüchern wird nämlich vor dem Spinnen gefärbt, da im Gegentheil die übrigen Tücher aus ungefärbter Wolle gewebet, und erſt nach dem Scheren, aber vor der Preſſe gefärbt werden. Man webt aber alle dunkle Tücher, die ſchwarzen ausgenommen, aus bereits gefärbter, die hellen aber aus ungefärbter Wolle, insbeſondere rothe, gelbe, grüne und weißliche. Denn dieſe Tücher würden ſehr beym Weben auf dem Stuhl anſchmutzen, wenn man ſie gefärbt webte, und überdem erhalten ſie auch ungefärbt gewebet ein beſſeres Anſehen. Sogenannte Meßtücher webt man aber durchgängig ſelten gefärbt. Blaue Tücher, deren Wolle vor dem Weben gefärbt iſt, nennt man wollblaue Tücher. Hiebey iſt aber doch nicht zu vergeſſen, daß ſich bereits gefärbte Tücher ſchwerer walken laſſen, als ungefärbte, insbeſondre braune und ſchwarze.

Farbenwolle, (Tuchmanufaktur) Wolle, die zu den nur gedachten Farbentüchern vor dem Spinnen gefärbet wird. Eine ſolche Wolle zupft man erſt und reiniget ſie hiedurch vom Futter ꝛc. wäſcht ſie hienächſt, und übergiebt ſie hierauf dem Färber. Dieſer giebt ihr, wenn es die Farbe erfordert, einen Anſod, wirft ſie hernach theilweiſe auf den Einſenker der Blaukupe oder des mit Farbenbrühe angefüllten Farbenkeſſels, breitet die Wolle gut aus, rühret ſie zuweilen mit einem Stab auf, und läßt die Farbe erforderlich einziehen. Nach dem Färben wird die Wolle der Manufaktur wieder übergeben. Dieſe läßt ſie etwas trocken werden, maſchinirt ſie hiernächſt in dem Wolf, (ſ. dieſen) wodurch der Farbenſchmutz mit abgeführet wird, und übergiebt ſie hierauf dem Schrubbler, der ſie wie gewöhnliche Wolle ſchrubbelt. Hiernächſt wird ſie geſponnen.

Farbenzeug, Farbezeug, Farbenwaaren, alle diejenigen Materialien, derer man ſich zum Färben der verſchiedenen Zeugarten von Wolle, Baumwolle, Leinen, Seide, als auch der Haare, Federn, Leder oder anderer Waaren bedient, und deren es eine beträchtliche Menge giebt, wozu alle drey Reiche der Natur das Ihrige liefern. (ſ. davon jedes an ſeinem Ort) Die Farbenzeuge werden nach dem Unterſchiede derſenigen, die ſie gebrauchen, eingetheilet in Maler- und Färbermaterialien. Beyde ſind nun wieder nach ihrer verſchiedenen Beſchaffenheit zum Gebrauch entweder in ganz rohe, oder durch verſchiedene Zubereitungen, als Reiben, Auflöſen, Kochen ꝛc. verbeſſerte Farben einzutheilen. Ferner in trockene und naſſe Farbenmaterialien. Hierauf beruhet denn diejenige Eintheilung der Farben, da ſie in zerriebene oder ungeriebene, in Paſtel- Muſchel- Saft- Waſſer- Gummi- Leim- oder Oelfarben, auch in gekochte Farbenbrühen eingetheilet werden. Die erſten gehören für die Maler, die letzten aber für die Färber.

Färbepfriem, ſ. Färberblume.

Färber, derjenige Künſtler, der mit verſchiedenen Materialien, die öfters aus allen drey Naturreichen zuſammen geſetzt werden, Wolle, Leinen, Baumwolle und Seide, ſowohl roh geſponnen, als auch in Zeugen ſchon verwebet, zu färben, und denſelben eine beliebige Farbe mitzutheilen verſteht. Ohngeachtet alle Zeuge mit beynahe einerley Handgriffen gefärbet werden, ſo iſt doch in Anſehung der Materialien und des Körper, die gefärbt werden ſollen, bey dieſer oder jener Farbe oft ein ſehr großer Unterſcheid, auch bey dem Färben eine andere Behandlung. Deßwegen laſſen ſich denn die Färber insbeſondre nach den verſchiedenen Körpern, die ſie färben, in drey beſondere Gattungen eintheilen, und ſind entweder Schwarz- Schön- oder Seidenfärber. (ſ. dieſe Wörter) Durch den Namen Färber aber bezeichnet man ſie alle überhaupt, und deutet hiedurch ihre Hauptverrichtungen an, daß ſie nämlich den Zeugen und Fäden eine beliebige Farbe geben. Die Beſtandtheile, woraus die Farben entſtehen, ſind mehrentheils zwar bekannt. Allein das Geheimnißvolleſte dieſer Kunſt liegt darinn, daß ein jeder Färber die Kunſt verſtehen muß; die wohlfeilſte Farbe zu wählen, und ſie doch ſo zubereiten und ſo anzubringen weis, daß ſie wenigſtens einigen Beſtand hat, daß er alſo hiemit auf die leichteſte, kürzeſte und vortheilhafteſte Art färben kann. Hierzu gehören gewiſſe Handgriffe, Vortheile und Erfahrungen, die ein eigentlicher anſeſſiger Färber ſogar ſelten ſeinem Lehrburſchen und Geſellen entdeckt. Ja ſogar große Manufakturen laſſen wol ihre Färber, die in ihren Fabrikengebäuden färben, gerichtlich vereiden, daß ſie nicht Farbengeheimniſſe ihres Hauſes verrathen wollen. Daher muß der gröſte Theil der Färber dieſe Kunſt, durch eigene Erfahrungen, durch glückliche Veranlaſſungen und angeſtellte Verſuche, und zum Theil durch den Zufall lernen. Am beſten kann ein Färber zu guten Erfahrungen und Uebung gelangen, wenn er in ſolchen Fabriken arbeitet, die eigene Färbereyen in ihrem Inneren unterhalten. Es komt alſo darauf hauptſächlich an, wenn man ein geſchickter Färber ſeyn will, daß man öfters Verſuche anſtellt, die Beſtandtheile der Farbenmaterialien wohl unterſuchet, und zum Theil ſich auch mit chymiſchen Gründen bekannt machet, welche bey Unterſuchen dieſer Art ſehr gut die Hand bieten, ohnerachtet wol die wenigſten deutſchen Färber hieran gedenken. Ein Färber, der nur nach dem gewöhnlichen Schlendrian färbt, ohne ſelbſt Verſuche zu machen, wird immer ein Stümper bleiben. Die Schön- und Seidenfärber rechnen ſich zwar zu den Künſtlern, unterdeſſen haben doch wenigſtens die Schönfärber, ſo wie die Schwarzfärber, unter ſich eine handwerksmäßige Innung, und in einigen Gegenden, z. B. in den Reichs- und Seeſtädten, ſind die Schwarz- und Schönfärber, ſo wie auch die Seidenfärber, wo ſie vorhanden ſind, von einander getrennt. Beſonders die erſten verlangen und behaupten auch daſelbſt, daß ſie allein berechtiget ſind, Leinen und Baumwolle zu färben, daher ſich denn die ſogenannten Schönfärber nicht unterſtehen dürfen, weiter etwas außer Wolle zu färben. Allein in den mehreſten monarchiſchen Staaten iſt dieſer Unterſcheid ziemlich aufgehoben, ſo daß jeder färben kann, was ihm vorkomt, ohnerachtet die Schwarz- und Schönfärber ſich noch immer an ſich von einander trennen. Geſchickte Seidenfärber ſind in Deutſchland noch ſelten, und es färbt daher jeder Seide, der dieſe Kunſt verſtehet. Zum Meiſterſtück ſtellet der Färber eine Blaukupe an, in welcher

er

Digitized by Google

er auch färben muß. Ueberdem aber müſſen ſie auch noch eine ſchwarze und rothe Farbenbrühe anſtellen und darinn färben. Die Geſellen müſſen, ſo wie bey allen Gewerken wandern, ehe ſie Meiſter werden können, und ſie erhalten auf ihrer Wanderſchaft ein Geſchenk. Doch ſuchen ſie ſich von den Handwerksgebräuchen beſtmöglichſt zu entfernen nach Art der Künſtler, und legen z. B. wenn ſie zu einem Meiſter einwandern, nicht den gewöhnlichen handwerksmäßigen Gruß ab, ſondern bringen, nach Art der feinen Welt, von demjenigen Meiſter, bey dem ſie vorher einſprachen, ein Compliment. Die Lehrlinge lernen 3 Jahr, wenn ſie ein Lehrgeld geben, ohne dem aber müſſen ſie 4 bis 5 Jahre lernen. In ſolchen Ländern, wo viele Manufakturen blühen, haben die Färber von der Landesregierung eine Vorſchrift (Reglement,) nach welcher ſie bey namhafter Strafe ſich bey dem Färben richten müſſen. So haben z. B. in den königlich preußiſchen Staaten die Färber folgende Vorſchrift. 1) Ein Färber, der ſich niederlaſſen will, muß nicht bloß ſeine Geburts- und Lehrbriefe vorzeigen, ſondern auch durch Verſuche und Prüfungen beweiſen, daß er ſeine Kunſt rechtſchaffen gelernet hat. 2) Sollen ſie keine Tücher nicht färben, welche nicht vorher die Schau der Schaumeiſter durchgegangen ſind, bey 10 Thlr. Strafe. 3) Sollen ſie die Tücher mit echten Farben färben, daß, ſo lange das Tuch oder Zeug hält, auch die Farben darauf lebend und gut bleiben. Deßwegen iſt bey 20 Thlr. Strafe verboten, falſche Farben aufzuſetzen, oder bey dem Färben der ſchönen Farben anſtatt Pottaſche, Kalk zu gebrauchen. Damit man nun weiß, wer das Tuch gefärbt hat, ſo muß ein jeder Färber ſeinen Namen im Bley an das Stück anhängen. 4) Sollen ſie ſich keine falſche Farben anſchaffen, ſondern bey Strafe beſtändig ſich mit echten Farben verſorgen. 5) Sind die Kaufleute angehalten, daß ſie die Tücher in Zeiten zur Farbe ſchicken, damit die Färber durch überhäufte viele Arbeit und wegen Kürze der Zeit nicht genöthiget ſind, zumal wenn es gegen die Meſſen gehet, ſich zu übereilen, und daher nicht die nöthige Vorſicht bey dem Färben der Tücher gebrauchen können. 6) Sollen die Färber in ihren Färbereyen gute und fleißige Aufſicht auf ihre Leute haben, damit die Tücher nicht in der Farbe theils durch allzu langes kochen, theils weil ſie in den Keſſeln allzu gedrängt liegen, oder auch durch die Nachläßigkeit der Leute nicht verwahrloſet, verbrennet oder fleckig gemacht werden. Wiedrigenfalls muß er dem Eigenthümer das Tuch bezahlen.

Färberbaum, ſ. Gelbholz und Fuſtel.

Färberbeere, die Beere des Kreuz- oder Wegedorns, weil hieraus Saftgrün verfertiget wird.

Färberblume, ſo heißt zuweilen die Geniſte oder Genſter oder auch Scharte, weil ſie von den Färbern zur gelben Farbe gebraucht werden.

Farberde, Erdfarbe, Fr. couleurs de terre, im weitläuftigen Verſtande, alle gefärbten Erden, Steine und Mineralien; im engern Verſtande aber inſonderheit diejenigen ſogenannten Erden, die man zum Anſtreichen oder Bemalen gebrauchen kann. Man hat derſelben von verſchiedenen Farben, als Kreiden, Rauſchgelb, Operment, gelber Ocher, licht- und dunkelrother oder brauner Ocher, Galmeyerde, Umbra, köllniſche Erde und andere mehr. (ſ. davon jedes an ſeinem Ort) Einige dieſer Farben ſind ſchon, ſo wie ſie aus der Erde kommen, zu gebrauchen, einige aber müſſen erſt zubereitet werden. Kreide und Umbra gehört zur erſten Art, Berggrün aber zur zweyten.

Färberey, Farbenhaus, (Färber) die Werkſtatt, worinn der Färber färbet. Dieſes muß ein geraumes, wohl bedecktes, und helles Gebäude ſeyn; damit Platz zu allen Geräthſchaften ſey, und man auch bey dem Färben die Farben gut beurtheilen kann. Der Boden derſelben muß mit einem Aeſtrich oder Steinpflaſter veſt und hart geſchlagen ſeyn, ſo wie auch entweder Rinnen, oder doch ſolche Vertiefungen vorhanden ſeyn müſſen, daß das Waſſer, und die unnütze Farbenbrühe ablaufen kann. In dieſem Gebäude ſind nun in einer Reihe die Küpe und Farbenkeſſel (ſ. dieſe) an einer ſtarken Feuermauer angebracht, und alle übrigen Geräthe als **Böcke**, Waſſerbehälter u. dgl. an den gehörigen Ort geſtellet. Färbet der Färber auch Leinen, ſo hat er auch eine ſogenannte Rolle, worauf ſolche gerollt oder gemanget wird, und überdem auch eine Glätte zum Glätten der Leinwand. Gleichfalls muß eine Winde oder ein Haſpel, worauf die Stücken aufgewickelt werden, in einer ſolchen Färberey vorhanden ſeyn. Sehr vortheilhaftig iſt es dem Färber, wenn ſeine Färberey an einem Fluß lieget, oder wenigſtens nicht weit davon entfernet iſt, woſelbſt er alsdenn eine Waſchbank anlegen kann, um ſeine gefärbten Zeuge und Tücher mit Bequemlichkeit zu ſpühlen. Ein Färber, der dieſer Bequemlichkeit entbehren muß, und vom Fluß weit abgelegen iſt, hat ſehr große Schwierigkeiten bey dem Spühlen großer Stücke zu überwinden, weil dergleichen Stücke ſich nicht gut in Waſſerfaßern ſpühlen laſſen. Faſt noch mühſamer iſt es, dergleichen Stücke zum fließenden Waſſer tragen oder fahren zu laſſen. Färberey heißt aber auch oft, die Kunſt zu färben, oder auch die Beſchäftigung beym Färben, wovon man in den vorigen Artikeln bereits geredet hat. Eine einzige Frage iſt hiebey nur noch zu erörtern. Wie weit iſt der Deutſche in dieſer Kunſt bereits gediehen? Ohne Zweifel noch nicht ſo weit, als der Engländer, der Holländer, der Franzoſe, und vorzüglich in Abſicht der Seide der Italiäner. Theils iſt die gute Färberey in Deutſchland noch nicht ſehr lange im Gange, und es fehlt daher noch an Erfahrung; theils folgen die Färber nur dem Schlendrian, ohne ſich um chymiſche Verſuche zu bekümmern; theils ſieht man zu ſehr auf wohlfeile Preiſe; theils ſind die Tücher und Zeuge vor dem Färben nicht gehörig von Fett gereiniget, ſo das Färben hindert; theils ſind die Schauanſtalten noch nicht aufmerkſam genug, und können es zum Theil bey der Farbe auch nicht ſeyn, da ſich ihre Güte öfters erſt in der Folge entwickelt. Doch ich will näher treten. Die Leinenfärberey der Deutſchen iſt erträglich, da es bey uns eine alte Kunſt iſt, und man hier auch nicht viel mehr, als unechte Farben erwarten kann. Die Wollfärberey iſt ſchon beſſer, und ſie kann es leicht ſeyn,

Digitized by Google

ſeyn, da ſich die Wolle am leichteſten färben läſſet. Bey der Baumwolle glückt das Blaue, das Schwarze wird aber häufig roth, und bey der rothen Farbe ſucht man zwar dem türkiſchen Garn beyzukommen, aber noch nicht völlig. Die Lebhaftigkeit der Farbe fehlt, und das Garn iſt mürbe und vergänglich. Und wie hält es endlich um die Seidenfärberey? Sie iſt in Deutſchland eine neue Kunſt, die hier noch nicht lange in Ausübung gebracht iſt, und auch nicht im Großen in Ausübung gebracht werden kann. Denn unſere wenige Landſeide, die hier gewonnen und nur gefärbet wird, iſt das wenigſte, ſo man verarbeitet. Die mehreſte Seide komt bereits gefärbt gröſtentheils aus Italien. Ich wundere mich daher nicht, wenn die hieſigen Seidenfärber z. B. noch nicht das Grüne recht färben können.

Färbergenſter, ſ. **Fenſter**.

Färberholz, (Färber) ſ. **Farbenholz**.

Färberkraut, eine Art von Ochſenzungenkraut, deren Wurzel roth färbet, und welche um Montpellier wild wächſet; auch ein jedes anderes Kraut, womit gefärbet wird.

Färberkunſt, ſ. **Färber**.

Färbermoos, ſ. **Orſeille**.

Färberröthe, Röthe, Grapp, Krapp, Breßlauer Röthe, Färbewurz, Färberwurzel, Klebwurz, Fr. Garance, eine ſo bekannte, als gute Farbe, die nicht allein zum Färben der Zeuge, ſondern auch bey dem Kattundrucken unentbehrlich iſt. Dieſe Farbe wird aus der Wurzel eines Krauts bereitet, und hat im Lateiniſchen den Namen Rubia, von ihrem Gebrauch zum Rothfärben erhalten. Der Kelch der Blume iſt klein, in vier Abſchnitte getheilt, und ſitzt auf dem Eyerſtock. Die Blume hat ein einziges glockenförmiges Blumenblatt, ohne Röhre, und iſt in vier Theile getheilt. Sie hat vier pfriemenmäßige Staubfäden, die ſich mit einzelnen Kölblein enden, und kürzer als die Blumenblätter ſind. Der unter der Blume ſtehende gedrehete Eyerſtock dienet einem dünnen Griffel zur Stütze. Er iſt gegen oben zu in zwey Theile getheilt, und mit zweyköpfigten Narben gekrönt. Aus dem Eyerſtock werden nachgehends zwey glatte, mit einander verbundene Beeren. Eine jegliche derſelben ſchließet einen einzigen runden Samen mit einem Nabel in ſich. Man hat drey Arten der Färberröthe. 1) Färberröthe mit ſechs lanzenförmigen Blättern in Wirteln, deren Oberfläche glatt iſt. Man nennt ſie **die zahme Färberröthe**, Lat. Rubia tinctorum ſativa. 2) Färberröthe mit Blättern, wovon die untern zu ſechs um die Stengel herumſtehen, die obern aber zu vieren oder paarweiſe, welche auf beyden Seiten rauh ſind. Man nennt ſie **rauhe wilde Färberröthe des Dioskorides**, Lat. Rubia Sylveſtris aſpera, quae Sylveſtris Dioſcoridis. 3) Die Färberröthe mit vier Blättern, welche um die Stengel ſtehen. Man nennt ſie fremde vierblätterige Färberröthe mit glänzenden rauhen Blättern, Lat. Rubia quadrifolia aſperrima lucida, peregrina. Die erſte Art, deren Wurzel beſonders zum Leinwandfärben gebraucht wird, hat zu ihrem urſprünglichen Vaterlande die Levante. Sie hat eine beſtändige Wurzel und einen jährigen Stengel. Die Wurzel ſelbſt beſtehet aus vielen langen, dicken, ſaftigen Faſern, die faſt ſo groß ſind, als ein kleiner Mannsfinger. Sie ſtehen oben in einem Haupt zuſammen, wie die Wurzeln des Spargels, laufen ſehr tief in den Erdboden hinab, und werden bis drey Fuß lang. Von dem Obertheil der Wurzel kommen viele Nebenwurzeln zum Vorſchein, welche ſich unter der Oberfläche des Bodens ſehr weit ausbreiten, ſehr viele Schößlinge treiben und ſich alſo ſehr vermehren. Aus den Schößlingen werden eben ſoviel Pflanzen, wenn man ſie im Frühjahr ſorgfältig aufhebet, bald darauf, nachdem ſie ſich über dem Boden haben ſehen laſſen. Dieſe Wurzeln haben an der äußerlichen Seite eine ſchwarze Farbe, die etwas durchſichtig iſt, und in der Mitte befindet ſich ein zähes, bitter ſchmeckendes, gelblichrothes Mark. Aus der Wurzel kommen viele große, viereckige, knotige Stengel zum Vorſchein, die in gutem Boden 5 bis 6 Schuh lang werden, und wenn man ihnen eine Unterſtützung giebt, bisweilen die Höhe von 7 bis 8 Fuß erreichen. Dieſe ſind mit kurzen weichen Stacheln beſetzt, und an jeglichem Gelenke ſtehen fünf bis ſechs lanzenförmige Blätter, die 3 Zoll lang, und in der Mitten faſt einen Zoll breit ſind. Die Oberfläche derſelben iſt glatt; die Mittelribbe auf der untern Seite aber iſt mit rauhen weichen Stacheln beſetzt. Die Blätter ſitzen dicht an den Zweigen in Wirteln, und aus den Gelenken des Stengels kommen die Zweige hervor, welche die Blumen unterſtützen. Die Zweige endigen ſich mit lockern äſtigen Aehren gelber Blumen, die, indem ſie in vier Abſchnitte getheilt ſind, einem Stern gleichen. Sie kommen im Junius zum Vorſchein. Die zweyte Art wächſt urſprünglich in Spanien und in dem ſüdlichen Frankreich. Sie hat größere, aber auch eben ſo beſtändige Wurzeln, als die erſte Art. Die Stengel dieſer Art ſind kleiner, als der erſten, und faſt glatt. Die untern Theile ſind mit ſchmalen Blättern beſetzt, welche zu ſieben um die Stengel in Wirteln, gegen oben zu nur zu vier und drey ſtehen, der Gipfel aber hat nur zwey Blätter. Sie ſind auf beyden Seiten rauh. An jeglichem Gelenke des Stengels kommen zwey kurze Stiele gegeneinander über heraus, ſo zwey kleine rauhe Blätter haben, und ſich mit äſtigen Stielen endigen, die kleine gelbe Blumen unterſtützen. Dieſe Art blühet ganz zu Ende des Junius. Die dritte Art wächſt in Spanien und auf den levantiſchen Inſeln wild. Die Wurzeln dieſer Art ſind viel kleiner, als der beyden vorigen Arten, auch ſind ſie nicht ſo ſaftig. Sie gehen tief in den Erdboden hinab, und treiben verſchiedene dünne viereckige Stengel. Sie werden anderthalb Fuß hoch, und theilen ſich in viele Zweige ab, deren Gelenke oder Knoten ganz nahe aneinander ſtehen. Dieſe ſind mit kurzen ſteifen, rauhen Blättern beſetzt, ſo zu vieren rings um die Stengel ſtehen. Die Blätter ſind ohngefähr einen Zoll breit, haben eine glänzende grüne Farbe, und bleiben das ganze Jahr. Die erſte iſt diejenige, welche zum Gebrauch der Färber und Kattundrucker gezogen wird. (ſ. Färberröthenbau)

Digitized by Google

Färberröthenbau. Der Bau der Färberröthe iſt zwar in den Niederlanden am anſehnlichſten, und beſonders in der Provinz Seeland, vornämlich in Schowen, unterdeſſen wird heut zu Tage doch auch ſchon in vielen Gegenden Deutſchlands dieſer Bau mit dem gröſten Eifer betrieben, ſeitdem man eingeſehen hat, welchen großen Vortheil dieſer Bau bringt. Vornämlich wird in Schleſien bey Breßlau herum und an andern Orten mehr, der Färberröthenbau ſchon mit großen Nutzen getrieben, und man fängt auch ſchon in der Mark Brandenburg an, ſolchen zu bauen, wozu die darauf geſetzten Belohnungen große Ermunterungen geben. Iſt das Land, welches zur Färberröthe beſtimmt iſt, ſtark und ſchwer, ſo wird es im Herbſt zweymal gepflüget, damit der Froſt im Winter ſolches geſchlacht mache und die Klöße zerbreihe. Denn wird daſſelbe im Frühling, kurz vorher, ehe die Färberröthe gepflanzet wird, noch einmal gepflüget. Iſt aber der Boden locker, ſo wird er nur im Frühling zweymal gepflüget. Bey dem letztern Pflügen wird der Acker in drey Schuh breite Beeten abgetheilet, wobey man zwiſchen jedem Beete vier bis fünf Zoll tiefe Furchen macht. Die Färberröthe will einen lettigen guten Boden haben, der nicht zu locker oder ſandig, aber auch nicht zu ſteif und ſchwer iſt. Denn wenn er nicht von dieſer Beſchaffenheit iſt, ſo kann man ſich auch nur nach einer Zwiſchenzeit von 8, 10 Jahren eine zweyte Erndte von der Färberröthe verſprechen. Bey einem tauglichen aber genießet man allemal nach drey oder vier Jahren eine zweyte Erndte, wie z. B. auf der Inſel Schowen, zwiſchen welcher Zeit das Land mit Korn oder andern Hülſenfrüchten beſäet werden kann. Soviel iſt richtig, daß in Schowen der beſte Boden zum Färberröthenbau angetroffen wird, wo ein Morgen von dreyhundert Ruthen ins Gevierte ein bis drey tauſend Pfund Röthe träget. Die Zeit, die Färberröthe zu pflanzen, fängt ſich zu Ende des Aprils an, und dauret den ganzen May hindurch. Im ſpäten Frühlinge wird oft ſogar noch zu Anfange des Junius Färberröthe gepflanzet. Die junge Schößlinge neben an der Seite der Wurzel werden von der Mutterpflanze abgelöſet, und zwar mit ſo vielen Wurzeln, als möglich iſt. Dieſe heißen die Keimen, (ſ. Keimen) und werden mit einer eiſernen Karſte (d. i. einer Hacke mit 2 Zähnen) in Reihen, einen Schuh weit von einander eingeſetzt. Gemeiniglich kommen vier Keimen in eine Reihe. Zum Pflanzen gebraucht man insgemein ſechs Perſonen, zwey den Boden mit dem Rechen zurecht zu machen, und vier Weibsperſonen oder Knaben, die die Keimen einſetzen. Im erſten Jahr, wenn die Färberröthe gepflanzet wird, iſt es gewöhnlich, Kohl oder Zwergbohnen in die Furchen zwiſchen den Beeten zu pflanzen. Es muß ſehr genau darauf Acht gegeben werden, daß der Boden vom Unkraut rein erhalten werde, deßwegen derſelbe fleißig gewietet werden muß. Im September oder Oktober, wenn die junge Färberröthe das letzte Mal im Jahr vom Unkraut gereiniget iſt, werden die grünen Halme oder Stengel der Pflanzen ſorgfältig auf die Beete geſtreckt oder niedergebogen, ohne etwas davon abzuſchneiden, und im November wird die Färberröthe über dem Halm drey bis 4 Zoll dick mit Erde bedeckt. Dieſe Bedeckung der Färberröthe geſchiehet entweder mit der Spade, oder mit dem Pflug. Beſſer iſt es, ſie mit der Spade zu bedecken. Zu gleicher Zeit müſſen die Erdenklöße zerſchlagen, und die Oberfläche des Bodens glatt und eben gemacht werden. Im zweyten Jahre zu Anfange des Aprils, welches die Zeit, wo die Keimen oder junge Schößlinge anfangen hervor zu kommen, muß die Erde oben auf den Beeten mit dem Rechen überfahren werden, um das junge Unkraut auszurotten, und die Oberfläche glatt und mürbe zu machen, damit die Keimen deſto leichter hervor kommen können. Im zweyten Sommer muß man mit eben der Achtſamkeit, ſo wie im erſten Sommer, das Unkraut auszuziehen ſuchen. Es muß auch jetzt nichts mehr in die Furchen gepflanzet werden, und man muß darinn auch nichts ſtehen laſſen. Wenn die Beete im September oder Oktober gereiniget werden, ſo muß man die grünen Halme abermals auf die Beeten ſtrecken, und im November wird die Röthe abermals, ſo wie im erſten Jahr, mit Erde bedecket. Daß man die Färberröthe in Beeten pflanzet, iſt nöthig, denn auf dieſe Art iſt es viel leichter, ſie mit der Erde aus den Furchen zu bedecken. Hierdurch wird auch die Erde auf den Beeten jederzeit höher gemacht, wodurch die Wurzeln der Färberröthe ſehr verlängert werden. Auch erhalten die Schößlinge längere Nacken; und indem ſie tief in die Erde gegraben werden, ſo treiben ſie deſtomehr Faſern, bekommen auch beſſere Wurzeln, ohne welche ſie nicht wachſen. Auch den Mutterpflanzen iſt dieſes ſehr nöthig. Denn durch dieſes Verfahren werden die Wurzeln viel länger. Darinn beſtehet aber die Schönheit und Güte der Färberröthe. Denn je mehr die Hauptwurzeln Seiten- und Nebenwurzeln haben, deſto mehr wird die Färberröthe geſchätzet. Man muß daher dieſe Nebenwurzeln niemals abſchneiden, denn ſonſt bekomt man viel weniger Färberröthe; auch kommen alsdenn weniger Schößlinge zum Vorſchein. Ueberdieſes werden die Pflanzen öfters aus Mangel der Feuchtigkeit matt und ſchwach. Man kann ſich auch dadurch einen großen Nutzen verſprechen, indem man im Frühjahr viele Keimen ausziehen kann, deren es im zweyten und dritten Jahr alſo eine große Menge giebt. Auf ſolche Art wird die Färberröthe auf der Inſel Schowen gebauet. Allein man weicht hievon an andern Orten mehrentheils ab, weil man ſich nach der Lage und Beſchaffenheit des Bodens richten muß, ſo daß nach dieſen Umſtänden die Erde mehr oder weniger tief umgegraben werden muß. Eben ſo verhält es ſich in Anſehung der Breite oder Beete und der darinn mit Pflanzen beſetzten Reihen. Denn einige entfernen die Reihen nur einen Fuß weit von einander, andere aber entfernen ſie anderthalb, zwey bis drey Fuß von einander, und dieſe letzte Art ſcheint die beſte zu ſeyn, zumal, wenn die Wurzeln drey Jahre in dem Boden ſtehen bleiben ſollen. Wenn ſie aber nur zwey Jahr darinn bleiben, ſo iſt es genug, ſolche nur zwey Fuß von einander zu entfernen. Die Pflanzen aber in den Reihen ſelbſt müſſen einen, auch anderthalb Fuß

von

von einander entfernt ſeyn. Wenn ferner nicht zu befürchten iſt, daß der Boden im Winter zu feuchte werden möchte, ſo kann man die Pflanzen auf einen ebenen Boden ſetzen; iſt aber das Gegentheil zu fürchten, ſo muß der Boden in den Beeten, wohin jede Reihe der Pflanzen geſetzt werden ſoll, erhöhet werden, damit das Waſſer ihre Wurzeln im Winter nicht erreiche. Denn ſonſt wird dadurch das gerade Wachsthum derſelben gehindert. Aus dieſem Grunde geſchiehet es auch, daß man die Beete auf den niedrigen Aeckern 2 bis 3 Fuß hoch machet, und wo der Boden trocken iſt, werden die Beete vier bis 5 Zoll über die Zwiſchenräume erhöhet, damit das Waſſer von den Beeten ablaufen kann. Die Löcher zu den Pflanzen, welche mit einer Haue gemacht werden, müſſen von der Tiefe ſeyn, als die Länge der Wurzeln der Pflanzen beträgt. Denn dieſe müſſen eben ſo tief wieder eingeſetzt werden, als ſie ſtanden, da ſie ſich noch an den Mutterpflanzen befanden. Denn wenn ein Theil derſelben aus der Erde hervorraget; ſo wird ſolcher verdorren, und von dem Winde und der Sonne ausgetrocknet werden. Würde etwas von dem grünen Theil der Pflanze mit in die Erde gegraben werden, ſo würde dieſes ſchädlich ſeyn. Wenn die Löcher beſteckt ſind, ſo wird die Erde dicht an die Pflanze angedruckt, damit ſie nicht wieder ausgezogen werden könne, weil die Krähen und Dolen ſehr begierig nach den jungen Pflanzen der Färberröthe ſind. Das Zwiſchenpflanzen der Zwergbohnen oder Erbſen in jeder Reihe Färberröthe taugt auch nicht immer, und benimt der Aerndte manchmal ſehr viel. Es iſt am beſten, wenn man die Reihen ſowohl von allen andern Gewächſen, als auch vom Unkraut rein zu halten ſuchet. Man muß den Boden deßwegen über und über mit einer holländiſchen Karſte reinigen, ſobald das junge Unkraut zum Vorſchein komt. Wenn die jungen Pflanzen zum Abnehmen taugen, ſo muß ſolches ſorgfältig geſchehen, ſo daß man allezeit diejenigen wegnehme, welche am weiteſten von der Krone der andern Pflanzen entfernt ſind. Denn dieſe ſind es eigentlich, welche ihnen die meiſte Nahrung entziehen, und die Wunden, welche durch ihre Abſonderung von den alten Wurzeln verurſachet werden, ſind bey weitem nicht ſo gefährlich oder ſchädlich, als diejenigen, die nahe an der Krone gemacht werden. Denn wenn man hier zuviel Schößlinge abſtreift, ſo wird dadurch das Wachsthum der Pflanzen aufgehalten. Die Pflege der Färberröthe im dritten Jahr iſt mit derjenigen im zweyten Sommer einerley. Da aber alsdenn die Wurzeln ſchon viel ſtärker ſind, ſo muß auch die Erde etwas höher auf ſie geleget werden, wenn der Boden gereiniget wird. Da nun auch der Halm der Pflanze ſehr ſtark und dick iſt, ſo wird das öftere hin und herwenden deſſelben von einem Zwiſchenraum bis zum andern, das Verfaulen deſſelben verhindern. Denn wenn derſelbe lange in einer Stellung liegt, ſo wird von den Schößlingen, welche nahe an dem Boden liegen, wo allezeit mehr oder weniger Dampf iſt, indem ſie von den obern Schößlingen bedeckt werden, die Luft ausgeſchloſſen ſeyn, welches verurſachet, daß ſie verfaulen. Sobald der Halm der Färberröthe im Herbſt anfängt zu verwelken, ſo iſt es Zeit, die Wurzeln zum Gebrauch auszuheben, weil alsdenn die Wurzeln für dieſe Zeit genugſam gewachſen, und ſo dann viel dicker, auch dem Zuſammenſchrumpfen weniger unterworfen ſind, als wenn man ſie zu einer andern Zeit ausgräbet. Denn die Wurzel wird allemal, wenn ſie während der Zeit ihres Wachsthums aus dem Boden genommen iſt, gar gerne zuſammenſchrumpfen, und in kurzem über die Hälfte von ihrem Gewicht verlieren. Wenn man ſie aber bald, nachdem ihre Blatter verwelken, aushebt, ſo werden ſie lange ſoviel nicht zuſammen ſchrumpfen. Wenn man die Färberröthe ausgraben will, ſo macht man einen Graben auf der einen Seite des Bodens, zunächſt an der erſten Reihe der Färberröthe, damit man Platz gewinne, die Erde bey dem Ausgraben der Wurzeln hinein zu legen. Wenigſtens muß der Graben 2 Fuß breit und nach Verhältniß tief, auch ſo dicht, wie möglich an den Wurzeln der Röthe ſeyn. Alsdenn wird jede Reihe Wurzeln ausgegraben, und die Erde in die Grube geworfen. Die Wurzeln müſſen von der Erde gut abgeſchüttelt werden, und nun werden dieſe bereitet. (ſ. Krappmanuſaktur und Krappfarbe)

Färberſcharte, ſ. Scharte.

Färberwaldmeiſter, wilde Färberröthe, der rothe Waldmeiſter, der eine eben ſo gute rothe Farbe für die Wolle geben ſoll, als die Färberröthe.

Farbewurzel, Fr. Racine de Chay, eine Gattung Färberröthe, welche man auf der Küſte von Koromandel ſammlet, und mit welcher man der Baumwolle eine ſchöne rothe Farbe giebt. Es iſt eine lange und dünne Wurzel.

Farbwerk, ſ. Blaufarbenwerk.

Farcell, Farcella, Fracell, ein arabiſches Gewicht, welches zu **Betelfagy** 10 **Mons** oder 20 **Ratteln** hält, und 19 hamburger Lieſpfund wiegen ſoll. Vierzig Farcellen machen allda einen Bohar oder Bokar. Zu Medha aber hat der Farcella 10 Maons, 400 Tukeas, oder 4000 Coffilas, und ſoll daſelbſt 24 hamburger Lieſpfunde wiegen.

Farcella, ſ. Farcell.

Fardel, ein in Ulm übliches Tuchmaas, welches 45 Barchet Tuch oder 1080 Ellen begreiſt, indem 1 Barchet Tuch 24 Ellen enthält.

Fardingdale, Fardingland, Farundalesland, iſt in England ein Feldmaas von 40 Quadrat Poles, 1210 Quadratjards, oder 10890 ungleiche Quadratfeet oder Fuſſe betragen 9571 franzöſiſche Quadratfuße, 4 Fardingdales machen 1 Acker oder Acre.

Fardingen, eine kleine engliſche Kupfermünze, die nach unſerm Gelde etwa einen halben Dreyer macht. Zwey machen eine Happeni, 4 einen Pfennig Sterlings, und 16 einen Groot.

Fardingland, ſ. Fardingdale.

Fardo, Frangotillo, ein in Spanien gebräuchliches Körpermaas, welches 8 Dojavos oder $37\frac{1}{2}$ Palmos Kubikos hält. In Goa wird auch der Reiß nach Fardos verkauft, da denn derſelbe $3\frac{1}{2}$ Maunds wiegen muß.

Fardos, eine Silbermünze in Bantam, die etwa nach unſerm Gelde 11 bis 12 Gr. beträgt.

Fare, Phare, Lat. Pharus, iſt die franzöſiſche Benennung des Leuchtthurms. (ſ. dieſen)

Farecella, ſ. Farcell.

Farin, Farinzucker, Kochzucker, (Zuckerſiederey) dieſer wird aus dem zu gut gemachten Schaum, und aus der gröbſten und ſchlechteſten Maskovade geſotten. Man ſondert von dieſem Zucker den Sirup in den grüſten oder Baſterformen der Siederey ab. Dieſer Farin oder Kochzucker erhält nie eine Dichtigkeit, ſondern er bleibt ein Zuckermehl, theils weil man ihn, wie geſagt, aus dem gröbſten rohen Zucker ſiedet, theils auch, weil er nicht in die Trockenſtube gebracht wird. In jeder Baſterform, worinn man dieſen Zucker vom Sirup reiniget, iſt der obere Zucker, der ſich in der weiten Mündung der Form befindet, weißlich, in der Mitte iſt er grau, und in der Spitze der Form iſt er braun. Man ſondert dieſe drey Farinarten von einander ab, und zerſchlägt jede Art mit einem eiſernen Klopfer zu Zuckermehl. Die äußerſte Spitze in jeder Form führet noch viel Sirup bey ſich. Sie wird daher beym Sortiren abgeſchlagen, und wieder mit geſiedet. Der ſogenannte rothe Zucker, der dem Kochzucker gleicht, wird nicht in den Zuckerſiedereyen, ſondern entweder von den Konditern, oder auch von den Materialhändlern oder Gewürzkrämern zubereitet. Farin heißt dieſer Zucker, weil er wegen ſeines geringen Zuſammenhangs der Theile dem Mehl gleicht.

Färſe, (Landwirthſchaft) in einigen Gegenden eine Kuhe, die noch nicht gekalbet hat.

Färſekalb, ein Kalb weiblichen Geſchlechts.

Farſie, Füllſel, Fr. farce, (Koch) klein gehacktes und mit Semmel und Gewürz vermiſchtes Fleiſch, ſo entweder beſonders gegeſſen, oder zur Füllung gewiſſer Speiſen gebraucht wird.

Färt, Fart, ſagen einige Jäger in Oberdeutſchland ſtatt Schweiß d. i. Blut. Der Hirſch oder das Thier giebt alſo Färt nach dem Schuß.

Färthe, ſ. Fährte.

Faſan, Phaſan, Fr. faiſan, (Faſanjäger) ein wohlſchmeckendes Vogelwildpret. Der Hahn iſt ſo groß, als ein gemeiner Haushahn, am Halſe und auf dem Rücken iſt er bläulich, die Bruſt aber iſt roth, mit ſchwarzen Flecken. Sein Schwanz iſt lang und niederhängend mit rothen, braunen und grünlichen Federn. Die Henne iſt etwas kleiner, und gelbbraun mit Schwarz eingeſprengt. Vornehme Herrn halten ſie in Faſanerien theils zum Wohlgeſchmack, theils zum Vergnügen.

Faſanenbeitze, (Jäger) wenn die Faſanen mit abgetragenen Falken, der Herrſchaft zur Luſt, gefangen werden.

Faſanenbeller, Faſanenhund, (Jäger) ein kleiner Hund, der von den Jägern abgerichtet iſt, die Faſanen in einer wilden Faſanerie aufzuſuchen, auf die Bäume zu jagen, und zu verbellen.

Faſanengarten, Fr. faiſanderie, (Jäger) wo zahme Faſanerien angeleget ſind, da werden große Gärten, ſo ſich hierzu ſchicken, mit Plankenzäunen, auch wol gar mit einer Mauer umzogen, damit ſie vor Dieben und Raubthieren geſichert ſind.

Faſanengehäge, (Jäger) ſo nennt man die angelegten wilden Faſanerieen, oder den Platz in einer Phaſanerie, worinn Faſanen gehäget werden.

Faſanenhaus, (Jäger) das Haus neben oder in dem Faſanengarten, worinn der Faſanenmeiſter mit ſeinen Leuten wohnet, oder auch ein Haus, worin die Faſanen brüten.

Faſanenhund, ſ. Faſanenbeller.

Faſanenjäger, ſ. Faſanenmeiſter.

Faſanenmeiſter, Faſanenwärter, Faſanenjäger, Fr. garde de la faiſanderie, (Jäger) derjenige, dem die Aufſicht über den Faſanengarten, und die ganze Faſanerie anvertraut iſt, und der für alles das ſorgen muß, was zur Wartung der Faſanen gehöret.

Faſanenrauch, (Jäger) die Faſanenwärter haben den Gebrauch, daß ſie den Faſanen zuweilen im Jahr von gewiſſen Dingen einen Rauch gegen den Wind machen, damit ſie ſolchen empfinden können, welches zu ihrer Geſundheit dienen ſoll. Man nimt hiezu z. B. Hanfbüſchel, Hanfſpreu, Kampher u. dgl.

Faſanenſtand, der Platz in einer Faſanerie, worauf die Faſanen gekörnet werden.

Faſanenwärter, ſ. Faſanenmeiſter.

Faſanenzwinger, beſondere verſchlagene Behältniſſe, wo eine Faſanenhenne mit ihren Jungen allein ſeyn kann.

Faſanerie, der Ort, wo eine zahme oder wilde Faſanenzucht angeleget iſt.

Faſch, (Gerber) ein Stück Sohlleder, eine Elle lang, und 2 Ellen breit.

Faſche, Fäſche, in Oberſachſen eine Art Schnürbrüſte ohne Achſelbänder, welche vorne über dem Vorſtecklatz zugeſchnüret wird.

Faſchen, ſ. Schweißen.

Fäſchenſtahl, (Eiſenhütte) Stahl, der in kurzen Stangen geſchmiedet iſt, und in Faſchen eingepackt wird.

Faſchine, (Artillerie, Waſſerbaukunſt) ein Bündel Reiſer, ein Reisbündel, welches ſowohl in der Kriegsbaukunſt bey Veveſtungswerken, als auch im Waſſerbau gebraucht wird. Im Kriege bedient man ſich ihrer zu Schanzkörben, zur Ausfüllung der Gräben u. dgl. Im Waſſerbau ſind es doppelt gebundene Reisbündel von einem Holze, ſo zugleich in der Luft und im Waſſer dauerhaft iſt, wozu ſich die Weiden am beſten ſchicken. Man bedient ſich ihrer an den Ufern der Flüſſe zu Packwerken, (ſ. dieſes) und beveſtiget ſich mit Würſten und Pfälen. (ſ. Wurſt)

Faſchinenbank, (Kriegsbaukunſt) ein Geſtelle, worauf die Faſchinen gebunden werden.

Faſchinenhaken, (Kriegskunſt) ein Werkzeug mit drey eiſernen Haken und einem langen Stiel, womit die Faſchinenwerke und Schanzkörbe der Feinde von den Belagerten eingeriſſen werden.

Faſchi-

Digitized by Google

Faſchinenmeſſer, ein großes und ſtarkes Meſſer, welches man zum Schneiden des Reiſigs gebraucht, wenn die Faſchinen verfertiget werden.

Faſchinenwerk, jedes Werk von Faſchinen im Kriege und beym Waſſerbau.

Faſe, Faſte, Einkämme, (Zimmermann) das Zapfenloch, worinn ſich der Kamm paßt und eingeleget wird. Bey einem maſſiven Gebäude z. B. iſt die Faſe in der Mauerlatte, der Kamm aber an dem Balken.

Faſebrett, (Tiſchler, Zimmermann) ein dreyeckiges Stück Holz oder Leiſte zu Gittern.

Faſeln, (Bienenzucht) heißt überhaupt gedeihen, an Brut und Jungen zunehmen, und ſo wird es auch von den Bienen gebraucht.

Faſen, (Hüttenwerk) dasjenige, was bey Röſtung des Zwitters zuſammenſintert oder ſchmelzt.

Faſenwerk, die mittlere Gattung des Zinnſteins.

Faß, ein jedes Gefäß, worinn etwas aufbehalten wird. In hieſiger Gegend iſt dieſe allgemeine Bedeutung ſchon ziemlich aus dem Sprachgebrauch gekommen, aber in der Zuſammenſetzung wird ſie noch häufig gebraucht, als Butterfaß, Rauchfaß, Tintenfaß u. ſ. w. Im engern Verſtande iſt es ein hölzernes in der Mitte bauchiges Gefäß, wie eine Tonne, (ſ. dieſe) und erhält alsdenn viele Beynamen, als Weinfaß, Bierfaß ꝛc. Endlich bedeutet auch Faß in der engſten Bedeutung ein beſtimmtes Maaß, ſowohl flüßiger, als auch trockner Körper. In Berlin hält ein Faß Bier 2 Tonnen, 8 Oemchen oder 192 bis 200 Quart; in Danzig iſt 1 Faß 2 Tonnen, 180 Stoff, oder 720 Quartiere u. ſ. w. Ein Faß trockner Körper hält in Lübeck den vierten Theil eines Scheffels, und 16 Faß machen daſelbſt eine Tonne, 48 ein Drömt, und 384 eine Laſt. In Hamburg hat ein Faß 2 Himten, 8 Spint, 32 große oder 64 kleine Maaß; zwey Faß aber machen daſelbſt einen Scheffel aus. Den körperlichen Inhalt eines Faſſes, vorzüglich ſo mit flüßigen Körpern angefüllt iſt, vermittelſt des Viſirſtabes finden, heißt ein Faß viſiren. (ſ. dieſes.)

Faſſe, 1) (Baukunſt) die vordere Wand eines Gebäudes, die Stirnwand, (ſ. dieſe) Fr. Face, Façade. 2) (Kriegsbaukunſt) die Geſichtslinie, oder diejenige Linie, welche von dem Hauptwalle hervortrit, und gemeiniglich von außen in die Augen fällt. Fr. Face. 3) Bey den Holzarbeitern eine Ecke oder Leiſte an einer Sache. (ſ. auch Faſe.)

Faſſen, (Jäger) 1) Einen Leithund an dem Hängeſeil, oder aber einen andern Hund an dem Pürſch- oder Hetzriemen feſſeln. 2) Wenn die Hunde eine Sau oder dergleichen Thier anpacken, niederziehen und würgen wollen.

Faſſen, (Juwelier) ſ. Faſſung.

Faſſen, (Bierbrauer) abgegornes Bier aus dem Stell- oder Bierbottich in Fäſſer oder Tonnen füllen. Wird es nicht ſogleich friſch an die Verſchenker und Familien verkauft, ſo bringt man es nach dem Faſſen ſogleich in den Keller, damit es z. B. zum Ausſchenken dauert.

Faſſen, einſchlagen, (Bienenzucht) einen jungen Schwarm, der ſeinen Mutterſtock verlaſſen, und ſich z. B. an einen Strauch geſetzet hat, in einen ledigen Bienenkorb hineinſchütteln, oder auf eine andere Art hineinbringen.

Faſſer, (Bienenzucht) ein kleiner Bienenkorb, worinn man einen Bienenſchwarm vorläufig faſſet, (ſ. dieſes) um die überflüßigen Weiſer herauszuſuchen, wenn dergleichen vorhanden ſeyn ſollten.

Faßhefen, Faßbärme, (Brauer) diejenigen Hefen, die man noch von dem Bier gewinnt, wenn es bereits in Fäſſern gefaßt iſt. Es ſtoßen zwar noch Hefen aus dem Spundloch heraus, die Hr. Prof. Beckmann Spundhefen, Oberhefen, Geſcht nennt, aber wenn das Bier gehörig im Gärbottich gegoren hat, ſo ſind dieſe Hefen nur Schaum, und daher unwirkſam. Die mehreſten Hefen fallen in den Fäſſern zu Boden, und heißen alsdenn Bodenhefen. Dieſe muß man aber nicht mit den Unterhefen verwechſeln, die ſchon im Gärbottich gewonnen worden. In manchen Gegenden nämlich, wie es ſcheint gegen Norden, ſtößt das gärende Bier im Bottich die Hefen vorzüglich nach oben zu hinaus, und dieſe nennt man Oberhefen; in andern Gegenden aber, und wie es ſcheint weiter gegen Mittag, ſinken die mehreſten Hefen im Bottich zu Boden, und heißen Unterhefen. Ich glaube bemerkt zu haben, daß das Bier, ſo mit Oberhefen geſtellt iſt, ſchneller klar wird, und daher eher gefaßt werden kann, als wenn man mit Unterhefen ſtellt. In Berlin z. B. ſtellt man das Bier ſtets mit Oberhefen an, und man kann es 24 Stunden nach dem Stellen faſſen. In den brandenburgiſchen Stadten, weiter nach dem ſächſiſchen Kurkreis zu, ſtellt man mit Unterhefen, und das Bier ſteht bis 8 Tage im Gärbottich, ehe es klar wird, und gefaßt werden kann. Doch vielleicht können Waſſer und Luft auch das Ihrige dazu beytragen.

Faßholz, (Böttcher) alles Holz, ſo zu Faßdauben, (ſ. Dauben) gebraucht wird.

Faßon und alle abſtammende Wörter ſ. Façon.

Faßpech, zubereitetes Pech, womit man in manchen Gegenden die Fäſſer zum Lagerbier auspichet.

Faſſung, Einfaſſung, faſſen, (Juvelier) diejenige Arbeit der Juvelirer, da man die Edelgeſteine in ſilberne Kaſten einſetzt und darinn beveſtiget. Iſt der Stein, der gefaßt werden ſoll, ein Diamant, ſo wird in dem Kaſten (ſ. dieſen) ſelbſt ein Grund von Maſtix und gebrannten Elfenbein gelegt. Hat ferner ein Diamant einen gelben Fleck, ſo ſtreicht man unter dem Fleck auf den Boden des Steins blaue Farbe, und dies macht den Fehler unmerklich. Beym Faſſen ſelbſt werden die Kaſten, wenn ſie klein ſind, in einem Kitt von Kolofonium, große aber in dem Feilkloben beveſtiget. Der Juvelier ſetzt einen Stein nach dem andern in ein Loch des Kaſtens und treibt den Rand der Löcher oder des Kaſtens mit den Bunzen an den Stein, damit er ſich an die unterſten Fazetten des Steins anſchließe, und hiedurch der Stein beveſtiget werde. Die Bunzen treibt bey dieſer Arbeit ein kleiner Hammer, der einen Stiel von Fiſchbein hat. Denn ein allzu

harter Schlag mit einem Hammer, der einen unbiegſamen Stiel hätte, würde die Steine beſchädigen, ſo aber bey einem elaſtiſchen Stiel nicht zu beſorgen iſt. Manchmal wird unter die fehlerhaften Diamanten, ſo wie unter alle andere Edelgeſteine, Folie untergelegt, die Farbe des Steins dadurch zu erhöhen, und ihm ein ſtärkeres Feuer zu geben. Die Farbe dieſer Folie richtet ſich nach der Farbe des Steins, doch aber nicht ſtets, ſondern der Juvelirer wählet oft eine Folie von einer andern Farbe, um einen ſchlechten Stein hiedurch zu erhöhen. In vielen Fällen werden die Steine einzeln gefaßt, und der Kaſten wird auf das Ganze aufgelöthet, z. B. bey einem Ringe; öfters wird aber ein Ring oder andere Galanteriewaare auch karmoſiret. (ſ. dieſes.) Die Faſſung ſelbſt und die Stellung der Steine neben einander in den Kaſten wird durch die jedesmalige Mode beſtimmt, die ſich oft verändert. Daher läßt die feine Welt ein und eben dieſelben Edelgeſteine öfter faſſen.

Faſtbäcker, ein Bäcker, den man größtentheils nur in den Ländern an der Oſtſee antrifft, nämlich in Mecklenburg, in der Ukermark, Pommern, Preußen, Liefland, und beſonders in den Seeſtädten an der Oſtſee. Nach den alten Privilegien unterſcheidet er ſich dadurch von dem Weiß- und Losbäcker, daß er nur ein derbes Brod backt, und das Brod der Familien in ſeinem Ofen ausbackt. Doch ſteht ihm auch frey, Faſtenbretzeln zu backen. Der Weiß- und Losbäcker ſoll dagegen nur Waare von Weitzen backen, und hiernach richtet man ſich auch noch in gedachten Seeſtädten. (ſ. Bäcker.) Seine Lehrburſche lernen 3 Jahre, und die Geſellen erhalten zwar kein Geſchenk, aber dagegen ein anſehnliches Hand- oder Miethsgeld, wenn ſie in Arbeit treten. Sie ſind ſparſam, und werden daher in ihrer Gegend geſucht, wandern auch nur von einer Seeſtadt zur andern. Ein Backofen voll Brod iſt das Meiſterſtück der angehenden Meiſter. Man muß ſie nicht mit den unzünftigen Schwarz- oder Landbäckern verwechſeln, die man in Deutſchland weiter hin nach Mittag findet, z. B. in Kurſachſen. Nein, es iſt eine alte zünftige Profeſſion in Norden. In ſolchen Gegenden, wo Weiß- und Faſtbäcker zugleich vorhanden ſind, leben beyde Zünfte in beſtändigem Streit.

Faſtbäckerbrod, (Faſtbäcker) ein derbes und veſt geknetetes Brod, ſo ſich hiedurch und ſchon durch das äußere Anſehen merklich von dem Losbäckerbrod unterſcheidet. Denn es iſt ungleich gelblicher. Der Faſtbäcker friſchet und ſauret wie der Losbäcker, ſo weit mir bis itzt bekannt iſt, aber er knetet ungleich dichter. Nach dem Aufwirken läßt er ſein Brod nicht garen, wie der Losbäcker, ſondern er gerſtelt oder geſſelt es es dagegen im offnen Ofen. (ſ. Gerſteln und Geſſeln.) Daher hat auch ſein Ofen keinen Lehmheerd, wie der Ofen der Weißbäcker, ſondern nur einen Heerd von Mauerſteinen. Nach dem Gerſteln giebt er dem Brod einen ſchrägen Schnitt, damit es ſich deſto beſſer auflockere und auflaufe, ſo wie in Berlin die ſogenannten Schrippen von veſtem Teig aus eben der Urſache einen ſchrägen Schnitt erhalten. Nach dem Gerſteln ſchiebt er das Brod in den ſehr heißen Ofen, und verſperret ſogleich alle Zugänge, um die Farbe ſeines Brods zu vermehren. Er backt weißes auch grobes Brod von aller Art, doch muß das Brod länger im Ofen backen, als das Weißbäckerbrod, weil es derber iſt. Man vergleiche hiemit den Artikel **Brod**, wo bloß von dem Weißbäckerbrod hieſiger Gegend die Rede iſt.

Faſtenbretzeln, Faſtenpretzeln, (Faſtbäcker) eine Bretzel bloß aus Semmelteig, (ſ. Semmel) der aber ſehr veſt mit ungewärmten oder kalten Mehl geknetet wird, und nicht garen muß. Vor dem Ofen wirft man ſie in heißes Waſſer, nimt ſie ſchnell wieder mit einer Spachtel (ſ. dieſe) heraus, wenn ſie nämlich oben ſchwimmt, und ſchiebt ſie in einen ſehr heißen Ofen. Man muß ſie von den gewöhnlichen Semmelbretzeln der Losbäcker unterſcheiden, denn dieſe werden nicht geſotten, aber wol mit Kümmel und Salz beſtreuet. Der Faſtbäcker backt ſie eigentlich, aber auch zur Faſtenzeit mancher Losbäcker, in ſolchen Gegenden, wo keine Faſtbäcker wohnen.

Fathom, ein Maaß in England, welches 7 engliſche Fuß und überdem ohngefähr den 10ten Theil eines Zolls enthält, ſo nach franzöſiſchem Maaß 6 Fuß 7 Zoll beträgt, indem der engliſche Fuß nur 11 Zoll und 4½ Linien nach dem franzöſiſchen königlichen Maaß beträgt. Einige rechnen den Fathom nur 2 Yards oder 6 engliſche Fuß.

Faul, Fr. bourbeux, (Bergwerk) heißt das Gebirge, welches nicht aus haltbarem Geſtein beſteht, ſondern mürbe, zerſchüttet, oder lettig und gärig iſt.

Faulbett, ein kleines ſchmales Bett, am Tage darauf auszuruhen, und der Faulheit darauf zu pflegen.

Faulbutte, (Papiermacher) eine Butte, ein hölzernes Gefäß, worinn die Lumpen zum Papier eingeweicht werden, und 7 bis 8 Tage faulen müſſen.

Fäule, Faulgebirge, Fr. Pierres molaſſes, (Bergwerk) mürbes, zerſchüttetes Geſtein; oder auch lettiges, güriges Weſen.

Faule Brut, (Bienenzucht) in Fäulniß gegangene Brut in den Bienenſtöcken, ſo Fäulniß und Geſtank, und hiedurch Schwachheit und Krankheit in dem Bienenſtock verurſachet.

Faule Gänge, (Bergwerk) ſind Gänge, deren Gebirge mürbe und locker iſt, und dergleichen Letten, Erde und taubes Geſtein enthalten. (ſ. Fäule.

Faulgebirge, ſ. Fäule.)

Faulmatten, eine gewiſſe Art kleiner geflochtener holländiſcher Decken von Haaren oder Baſt, ſo die Deckenmacher verfertigen, und welche man in reinlichen Häuſern vor die Thüren der Zimmer leget, um ſich darauf die Schuhe abzuſtreichen und vom Koth zu ſäubern.

Faulungsort, Faulungsgewölbe, Zeughaus, (Papiermacher) der Ort oder die halb in der Erde gewölbte Kammer, worinn der halbe Zeug von Lumpen geworfen, und zu Haufen aufgethürmt wird.

Faumkelle, Faumlöffel, Schaumlöffel, das Wort iſt oberdeutſch, wo Faum oft ſoviel als Schaum heißt.

Digitized by Google

Fauſſebraye, (Kriegsbaukunſt) ein Wall vor dem Hauptwall nach dem Graben zu, der niedriger, als der Hauptwall iſt, und zur Vertheidigung des Grabens dienet. Er wird von vielen als unnütz verworfen.

Fauſtamboß, (Kupferſchmid) ein kleiner Schmideamboß mit einer ebenen und polirten Bahn, der in einem Klotz mit ſeiner Angel ſteckt, auf welchem der Kupferſchmid gerade Bleche verdünnet, und fertige Stücke poliret. (ſ. poliren.)

Fauſtbrett, (Seidenmanufaktur) ein kleines Brettchen, welches ſo groß als die flache Hand, und mit Leder überzogen iſt, und auf der einen Seite einen ledernen Griff oder Henkel hat, durch welchen die Hand geſteckt wird, ſo daß das Brett die flache Hand bedeckt. Die Frauensperſonen, ſo die Seide zum Zwirnen dubliren, (ſ. beydes) bedienen ſich deſſen, um hiemit das Schnarrrädchen (ſ. dieſes) herumzutreiben, ohne ſich die Hand zu verletzen.

Fauſtbüchſe, ſ. Fauſtrohr.

Fauſtdegen, die oberdeutſche Benennung eines Dolchs. (ſ. Dolch.)

Fauſteiſen, (Klempner) ein rundes und oben kolbiges Eiſen, faſt wie eine Fauſt, Sachen darauf zu Buckeln zu ſchlagen. Auch haben die Hutmacher dergleichen Eiſen. (ſ. Plattfauſt und Ausſtoßer.)

Fäuſtel, **Handfäuſtel**, **Schlägel**, Fr. Marteau, (Bergwerk) eine Art Hammer, an jeder Seite mit einer breiten Bahn. Er iſt nach Beſchaffenheit der Arbeit, der Größe und dem Namen nach unterſchieden, als: Hand- Scheide- Ort- Keil- Fimmel- Pfahl- ein- oder zweymänniſche Bohr- und Setzfäuſtel. Das Eiſen ſelbſt heißt Fäuſteleiſen, jede Bahn deſſelben Fäuſtelbahn, und der hölzerne Stiel, woran man das Ganze hält und regieret, Fäuſtelhelm. Zum gewöhnlichen Bergbau, wenn man mit dem Fäuſtel auf das Bergeiſen ſchlägt, iſt das Eiſen ſelbſt insgemein 6 Zoll lang, 1½ Zoll dick, und 5 Pfund ſchwer.

Fauſtgewehr, ſ. Fauſtdegen.

Fauſthammer, im gemeinen Leben ein Hammer von mittelmäßiger Schwere, den man mit einer Hand führen kann. So iſt es bey den Kupferſchmiden z. B. ein kurzer Hammer zum Ausſchlagen auf dem Kaltſchlagamboß.

Fauſthobel, (Tiſchler, Büchſenſchäfter) ein kleiner Schlichthobel, deſſen Hobeleiſen eine gradlinigte Schneide hat. Es werden hiemit kleine gerade Flächen geebnet oder geſchlichtet.

Fauſtkröſe, **Gargelkamm**, (Böttcher) ein Werkzeug, womit die Kröſen oder Fugen in die Stäbe eines Faſſes oder einer Tonne geriſſen werden, worinn der Boden eingreift. Sie führet ihre Benennung im Gegenſatz der Schwanzkröſe, weil man ſie bloß mit der Hand regieret, und die Kröſe einreißet. Es iſt ein Brett, worauf hinten ein Griff zum Anfaſſen, vorne aber eine hölzerne Leiſte oder ein Riegel ſenkrecht ſteht. Der letztere kann ſenkrecht vor und zurück verſchoben werden, und hat vorne einen Ab- oder Anſatz. In dieſen Abſatz ſteckt man einen ſtählernen Stift mit 3 Zähnen, womit die Kröſe in die Stäbe eigentlich geriſſen wird. Der Stift kann vermöge des beweglichen Riegels, in deſſen Abſatz er ſteckt, geſtellt werden, ſo daß er bald näher, bald weiter von dem Brett zu ſtehen komt, je nachdem die Kröſe weiter oder näher von dem Ende der Stäbe oder Tauben angebracht werden ſoll. Denn dieſer Abſtand des Stifts von dem Brett beſtimmt allemal die Stelle der Kröſe im Faß. Der Böttcher ſetzt dieſe Fauſtkröſe mit dem Brett an die Enden der Dauben, den Stift aber inwendig gegen die Dauben, und nun fähret er mit der Fauſtkröſe rund um die Stäbe des Faſſes, und reißt hiedurch die Kröſe in einem Kreiſe ein. Der Abſtand des Stifts von dem Brett bezeichnet die Bahn des Stifts, und daher wird die Kröſe in gleicher Entfernung von den ſämmtlichen Enden der Stäbe des Faſſes eingeriſſen oder eingeſchnitten.

Fauſtling, **Fauſtrohr**, **Fauſtbüchſe**, in Oberdeutſchland kleine Schießgewehre, Piſtolen, Puffer ꝛc. Doch heißt **Fauſtrohr** auch eine kurze Büchſe oder Flinte, dergleichen die Heyducken in Ungarn führen.

Fauſtſäge, (Stuhlmacher) eine große Handſäge, womit man große Stücken Holz, ſtatt mit der Kloben- oder Schulpſäge, nach der Länge trennt oder zerſchneidet.

Fauſtſatz, (Fiſcher) die wohlgerathene Brut der Fiſche, welche, wenn ſie ein Jahr im Streckteich geſtanden, ſo lang geworden, daß, wenn man einen Sätzling in der Fauſt hält, er auf einer Seite mit dem Kopfe, und auf der andern mit dem Schwanze herausraget.

Fauteuil, **Kröpelſtuhl**, (Stuhlmacher) unterſcheidet ſich von einem gewöhnlichen Tafelſtuhl nur dadurch, daß er etwas breiter, im Unterſtuhl niedriger, und die Lehne nach Maaßgabe des Stuhls breiter iſt, auch daß er Armlehnen und vorn unter ſelbigen Stützen erhält. In Abſicht der Armlehnen und Stützen insbeſondere hat die Mode wieder verſchiedene Arten und Abänderungen eingeführet. Jede Stütze wird in einen von den Armlehnen und in den Tiefriegel des Sitzes, und jede Armlehne in einen Hinterzapfen eingezapft. Beyde Stücke werden nach einem Schablon geſchweift, mit der Rundſäge ausgeſchnitten, mit dem Schneidemeſſer ausgearbeitet, und mit der Raſpel und der Schabeklinge geglättet. Die Stütze erhält von dem obern Ende, wo ſie in die Armlehne eingezapft wird, einen runden Zapfen, und die Armlehne unten ein rundes Zapfenloch. Beydes, Stütze und Armlehne, werden mit Leim aneinander beveſtiget. Manchmal werden dieſe Stühle mit Bildhauerarbeit verzieret, und entweder gebeitzt und gebohnet, oder aber mit Oelfarben angeſtrichen, die Verkehlungen auch wol im letztern Fall vergoldet. Der Sitz wird entweder mit Rohr beflochten oder gepolſtert, zuweilen hat auch die Lehne kein Stahnſtück, ſondern ſie wird beflochten oder gepolſtert.

Faval, (Schiffahrt) kleine ſpaniſche Schaluppen mit ſechs Rudern.

Faveurchen, Fr. Faveurs, ſchmale ſeidene Bänderchen, Affektionsbänderchen. Inſonderheit führet in den franzöſiſchen Bandfabriken den Namen Faveur eine ſehr
ſchmale

Digitized by Google

ſchmale Art ſeidenes Band, die nur 5 Linien breit, und nach der Nonpareille, welche nur 2 Linien breit iſt, die ſchmalſte iſt.

Favorettchen, Favoritchen, Fr. Crochets, ganz kleine, entweder von eigenen oder auch von falſchen Haaren gekräuſelte Locken, welche das Frauenzimmer vormals zur Zierde an beyden Seiten der Stirn, nahe bey den Schläfen trug, und mit zwey kreuzweiſe geſteckten Nadeln zu befeſtigen pflegte.

Fayanze, ſ. Fajanze.

Fazon, Faßon, Fr. Façon. Dieſes Wort, welches franzöſiſchen Urſprungs iſt, bedeutet im weitläuftigen Verſtande nach dem Franzöſiſchen das Macher- oder Arbeitslohn, welches für eine vorzüglich geſchickt verfertigte Arbeit dem Verfertiger bezahlet wird. Doch in dieſer Bedeutung wird es nicht ſo leicht in der deutſchen Sprache gebraucht, ſondern es bezeichnet insgemein die künſtliche Geſtalt und äußerliche Zierde einer Fläche oder eines Körpers, ſonderlich in den Umriſſen. Dieſe künſtliche Ausbildung kann geſchmackvoll oder neu ſeyn, und da ſagt man, die Sache hat eine **gute Fazon, eine neue Fazon;** oder ſie kann auch geſchmacklos und alt ſeyn, und denn heißt es, die Sache hat eine ſchlechte, eine **gothiſche Fazon,** oder auch eine alte Fazon. Im letztern Fall iſt die Sache von einer neuen Erfindung, und hat eine gute Geſtalt; oder im Gegentheil iſt es eine Sache, die ein gewöhnliches und bekanntes Anſehen und Geſtalt hat. So nimt man das Wort Fazon faſt in allen Werkſtätten. Im engern Verſtande aber wird das Wort Fazon und insbeſondere fazonnirt in den Zeugmanufakturen gebraucht, wo ein Zeug Fazon hat, wenn die Figuren oder Bilder deſſelben gradlinigte Umriſſe haben, und daher nicht mit dem Zampel- oder Kegelzug eingewürkt, ſondern bloß mit vielen Schäften und Fußtritten hervorgebracht werden. Daher **fazonnirte Zeuge, fazonniren.** (ſ. beydes.) Bey dem **Kammmacher** heißt **Fazon** auch die von Schildkröte, Elfenbein, Horn oder aus anderer Materie zugerichtete Kammplatte, die ſo weit völlig bearbeitet iſt, daß weiter nichts daran fehlet, als daß nur noch die Zähne eingeſchnitten werden dürfen. Bey dem Schneider bedeutet Fazon alle kleine Zuthat zu einem Kleidungsſtücke, an Zwirn, Seide, Kammelgarn, ſteifer Leinwand u. dgl.

Fazonneur, Fazonnirer, Fr. Façonneur, Façonnier, ein künſtlicher Arbeiter in einer Manufaktur, der die Geſchicklichkeit beſitzt, das Muſter zu fazonnirten Zeugen zu erfinden und einzurichten. Man kann ihn auch im engern Verſtande Muſtermacher, Deßineur, Deßinateur, Deßeinmacher nennen; doch bezeichnet das Wort Fazonnirer mehr, als dieſes letzte, weil der Fazonnirer nicht allein das Muſter oder Deßin entwirft, ſondern auch die Kunſt verſteht, den ganzen Stuhl zu fazonnirten Zeugen einzurichten. Freilich giebt es nicht viele beſondere Fazonneurs, ſondern wenn die verſchiedenen Weber, ſo fazonnirte Zeuge machen, die Vorſchrift oder das Muſter hiezu haben, ſo richten ſie ſich den Stuhl und die Kette oft ſelbſt ein; doch können ſolches nicht alle Weber bewerkſtelligen. Der Fazonnirer iſt alſo ein Mann, der durch ſeine Erfindungskraft darauf denket, wie er beſtändig ein neues Muſter hervorbringen will, um den Zeugen ein neumodiſches Anſehen zu geben. Er muß deswegen eine zuſammenhängende theoretiſch-praktiſche Kenntniß von der Weberey beſitzen. Dieſe Leute ſind oft ſehr ſelten, und müſſen öfters mit vielem Gelde von den Manufakturiſten herbeygelocket werden. Dieſerhalb ſind dieſe Künſtler, wie ihre Benennung, in Deutſchland nur ſelten.

Fazonniren, heißt überhaupt in den Werkſtätten, einer Sache eine zierliche und wohlausgearbeitete Geſtalt ertheilen. Der Metallarbeiter z. B. gießt oder ſchlägt ein Geräthe im Groben zurecht, ſo muß es noch ins Feine gebracht werden, man mag es nun verſchneiden, ſtechen, treiben oder dergleichen. Dieſes Ausarbeiten ins Feine und Künſtliche heißt fazonniren. Bey den Webern komt dieſes Wort ſeltener vor, und heißt, fazonnirte Zeuge (ſ. dieſe) weben, und vorläufig hiezu die Einrichtung des Stuhls treffen.

Fazonnirer, ſ. Fazonneur.

Fazonnirt, iſt in den verſchiedenen Werkſtätten dem Glatten und Einfachen entgegengeſetzt. Eine Sache kann daher eine gute und anſtändige Fazon haben, aber ſie iſt nur glatt oder doch höchſtens nur mit einigen kleinen Stäben und Geſimſen verzieret, und man nennt ſie noch nicht fazonnirt. Sobald aber ein Geräthe, es ſey von Metall, Porzellan, Holz u. dgl. nur gereift oder gerippt, oder am Umfange geſchweift, oder wol gar mit flachen oder erhabenen Blumen oder dergleichen Figuren verziert iſt, ſo nennt man ſie fazonnirt. Eine zierliche Fazon iſt ſchon ein Werk des Zeichners oder Modellirers, noch mehr aber, wenn ſie auf die nur gedachte Art fazonnirt iſt. In der Werkſtätte der Weber hat dieſes Wort eine eingeſchränktere Bedeutung, die man unter den Artikeln Fazon und fazonnirte Zeuge nachſehen kann.

Fazonnirte Gaze, (Gazemanufaktur) eine Art Gaze, die auf ihrem Grunde vermittelſt mehrerer Schäfte und Fußtritte Blumen erhält. Man macht dieſe Gaze auf mancherley Art. Entweder der Grund iſt gefärbt, und in demſelben entſtehen kleine Muſcheln oder andere kleine Figuren, die durch einen Einſchuß von weißem leinenen Garn, oder auch von Gold- oder Silberlahn oder andern reichen Fäden hervorgebracht werden; oder der Gazegrund iſt weiß und die Blumen von einer oder der andern Farbe; oder aber auch beydes iſt weiß. Bey dieſer Fußarbeit der Gaze ſind außer den gewöhnlichen 4 Gazekämmen und ihren beyden Fußtritten noch die zu dem Muſter erforderlichen Kämme nebſt ihren Fußtritten. Dieſe werden eben ſo angebracht, wie bey andern fazonnirten Zeugen, (ſ. fazonnirte ſeidene oder wollene Zeuge) und heben bloß bey dem Weben an den Figurſtellen die Kettenfäden, die zur Bildung gehören, wechſelsweiſe. Bey dem Weben ſelbſt trit der Weber erſt ſtets die beyden Gazetritte, wie gewöhnlich, ſchießt zwey Gazefäden ein, und macht Gaze. Soll eine Figur gebildet werden, ſo trit er nach dem letzten Gazetritt einen Figurtritt, wodurch ſich bloß an ſolchen Stellen;

Digitized by Google

len, wo Figur entſtehen ſoll, Kettenfäden heben. Alsdenn wird nach Verlangen einer oder der andere oben gedachte Einſchußfaden eingeſchoſſen, und dieſer Faden wird bloß an den Stellen der Figur von den Kettenfäden verbunden, an den übrigen Stellen aber bleibt er angebunden auf dem Grunde liegen. Und ſo wechſelt man allemal erſt mit den Gazetritten, und denn mit den Figurtritten, um dadurch beydes hervorzubringen. Die überflüßigen, und auf dem Grunde ungebunden frey liegenden Figureinſchußfäden werden, wenn der Zeug fertig iſt, weggeſchnitten. Dieſes geſchieht auf einer Maſchine oder einem Geſtelle, welches die **Schneidebank** (ſ. dieſe) in dieſer Manufaktur genennt wird. Der Zeug wird auf eine von den in dieſem Geſtelle vorhandenen Walze aufgerollt, mit Schnüren, welche an dem vorderſten Ende des verfertigten Gazeſtücks eingezogen ſind, das Stück an die andere Walze geſpannt, mit einem Sperrad geſperret, daß es nicht nachgeben kann, ſondern ſtraff ausgeſpannt liegen muß, und alsdenn wird das Ueberflüßige der freyliegenden Fäden dicht neben den Umriſſen der Blumen weggeſchnitten. Wo dergleichen Fäden auch in den Figuren liegen, aber zum Bilden nichts beytragen, werden ſie gleichfalls weggeſchnitten. Das Beſchneiden muß ſehr genau und gut verrichtet werden, und alle überflüßige Fäden werden von beyden Seiten vollkommen geſäubert. Deswegen muß denn auch die Schere zu dieſer Arbeit von gutem Stahl und ſehr ſcharf ſeyn. Doch findet dieſes nur alsdenn ſtatt, wenn wohlfeiles leinenes Garn eingeſchoſſen wird. Denn ſchießt man zur Figur theure Seide oder Lahn ein, ſo broſchirt man dieſe Zeuge wohlfeiler. Uebrigens wird dieſe Gaze ſo wie alle übrigen Arten appretiret.

Fazonnirte kammelgarne Zeuge, von dieſer Art iſt in hieſiger Gegend nur Karelles bekannt. (ſ. dieſen.)

Fazonnirte leinene Zeuge, (Leinweber) hiezu gehöret Zwillig, Kleiderleinwand oder Hin- und Herarbeit, und allenfalls Drillig, wenn man den Kieper ſchon Fazon nennen will.

Fazonnirte ſeidene Zeuge, (Seidenmanufaktur) der Brillanttaft, der Spiegeltaft, Gros de Tour mit Gerſtenkörnern, Canale, Pflaſtergrosdetour, und fazonnirter Atlaß gehören hiezu.

Fazonnirte und zugleich gezogene Zeuge, (Weber) ſind Zeugarten, die nicht allein durch den Zampel- oder Kegelzug, ſondern auch zugleich durch die Fußarbeit (ſ. dieſe) Bilder oder Figuren erhalten. Z. B. Man will einen Zeug weben, deſſen Grund glatt oder taffentartig, der aber durch gewiſſe Figurſtreifen in verſchiedene Theile getheilet iſt, und in dieſen Theilen ſollen ſich Blumen bilden. In dieſem Fall entſtehen die Figurſtreifen durch die Schäfte, die Blumen aber durch den Zug, es ſey nun durch den Zampel oder durch Kegel. Z. B. Wenn ein Zeug mit einem Taffentgrunde, der bis 1500 Riede im Blatt hoch ſteht, in vier Theile getheilet wird, und in jedem Theile ſind zwey breite Canaleſtreifen, (ſ. dieſe) zwiſchen welchen ſich noch eine ſchmale Streife befindet, ſo müſſen die Kettenfäden, die Canale bilden ſollen, in beſondere dazu beſtimmte Schäfte eingezogen werden. Dieſe machen nachher bey dem Weben die Canaleſtreifen, (ſ. Canalebande) zwiſchen welchen nun Blumen gebildet werden ſollen. Hiezu müſſen die Fäden der Figurkette beſonders in den Harniſch eingezogen werden, der nachher durch den Zug des Zampels oder der Kegel die Blumen hervorbringt. (ſ. gezogene Zeuge.) Die Kette wird hiezu auf zwey auch auf drey Bäume geſchoren, wovon eine Kette den Grund, die andern aber die Figur hervorbringen. Uebrigens wird die Einrichtung dieſes Stuhls auf eine doppelte Art veranſtaltet, wobey aber das zugleich beobachtet werden muß, was man bey einem Stuhl zur Fußarbeit und einem Stuhl zur gezogenen Arbeit zugleich beobachtet, (ſ. beydes) weil bey dem Weben dieſer Stuhl einen Zeug hervorbringen ſoll, der, wie gedacht, von beyden Einrichtungen ſeine Figuren erhält. Bey dem Weben ſelbſt muß auch der Weber nach dieſer doppelten Abſicht handeln. Er muß nämlich zugleich **Grund- und Canale- oder Steinbandenſchäfte**, und überdem auch den Harniſch in Bewegung ſetzen. Der Zug geſchieht, wie gewöhnlich, durch einen Jungen, die Fußtritte der Schäfte aber ſetzt der Weber mit beyden Füßen in Bewegung. Er trit nämlich einen Grundtritt, wovon hier zwey vorhanden ſind, mit dem rechten Fuß, und die ſämmtlichen Grundfäden ſondern ſich hiedurch an allen Grundſtellen in Ober- und Unterfach. Mit dem linken Fuß trit er einen Bandentritt, und die Hälfte aller Kettenfäden zu den Bandenſteinen von einer Farbe geht in die Höhe, und die andere Farbe geht herunter. Der Junge verrichtet aber auch zugleich den Zug. Der Weber ſchießt ſeinen Einſchlagfaden ein, der Junge läßt den Kegel- oder Zampellatz los, der Weber aber trit mit dem rechten Fuß abermals den andern Grundtritt. Mit dem linken Fuß aber bleibt er auf dem Bandentritt ſtehen, ſchlägt mit der Lade an, und ſchießt wieder ſeinen Einſchlagfaden ein. Der linke Fuß bleibt auf dem erſten Bandentritt ſo lange ſtehen, bis der Stein ſich gebildet hat, und alsdenn erſt wechſelt der Weber mit dem Fuße. Alsdenn erſt geht die vorher erniedrigte Farbe in die Höhe, und komt oben, bildet auch, wie die erſte, einen Stein, und durch den Zug entſtehen die Blumen, welche durch den Einſchlag mit verbunden werden.

Fazonnirte wollene Zeuge, (Zeugfabrik) Hiezu gehört insbeſondere der Fußdroguet oder pikenirter Kalmank, der fazonnirte Serge de Rome, Struck und Priscün. (ſ. jedes an ſeinem Ort.)

Fazonnirte Zeuge, (Weber) Unter dieſer Benennung ſind im engern Verſtande alle ſolche Zeuge begriffen, worinn ſchon einige gekünſtelte Figuren, aber nur mit vielen Schäften und Fußtritten, herein gewürket werden. Doch ſind dieſe Figuren insgemein nur klein, und haben gradlinigte Umriſſe, oder doch ſolche, die wenig von der graden Linie abweichen, und in dieſem letztern Fall ſtets nur klein ſind. Die Kette oder der Aufzug zu ſolchem Zeuge muß, vermöge des Muſters, zu dieſem Ende auf verſchiedene Art in die vielen Schäfte einpaſſiret oder eingereihet werden, (ſ. Einreihen) je nachdem es das Muſter, der Part,

Digitized by Google

Boden ꝛc. (ſ. alle dieſe) vorſchreibt, ſo daß die Kettenfäden in den Augen der Schäfte bald hinter einander nach der Ordnung derſelben eingereihet werden, bald aber auch nach verſchiedenen Richtungen hin und her, oder nach einem Zickzack, oder wie es ſonſt die Vorſchrift des Muſters mit ſich bringt. Denn dieſe verſchiedene Einreihung der Kettenfäden bringt hernach, vereiniget mit der mannigfaltigen Verbindung der Schäfte mit den Fußtritten, und das nachherige wechſelsweiſe Treten der letztern, die Figuren hervor. Dieſe Figuren ſind aber nicht ſehr zeichneriſch oder groß, ſondern man rechnet zu den Figuren der fazonnirten Zeuge Carreaux, Sterne, Augen, Banden u. dgl. m. Im weitläuftigen Verſtande kann man aber alle Zeuge darunter verſtehen, die Figuren erhalten, bey den deutſchen Webern aber findet der gedachte Unterſchied ſtatt. Man webt fazonnirte Zeuge von Leinen, Wolle, Kammelgarn und Seide. Fazonnirte Zeuge ganz von Baumwolle ſind in hieſiger Gegend wenigſtens nicht bekannt, aber wol halbſeidene von Seide und Baumwolle vermiſcht.

Fazonnirter Atlaß, (Seidenmanufaktur) ein Atlaß, der nach Art des Brillant- und Spiegeltafts (ſ. beyde) fazonnirt iſt.

Fazonnirter Filet, (Gazemanufaktur) eine Art Filet, der eben ſo, wie der fazonnirte Gaze oder Flor, und die fazonnirten wollenen oder ſeidenen Zeuge dieſer Art gemacht wird. Der Grund bey dieſer Art Filet iſt entweder gefärbet, und in demſelben entſtehen alsdenn Muſcheln oder andere kleine Figuren, die nach Art der Fußarbeit durch einen Einſchuß von weißem leinenen Garn, oder auch von Gold- und Silberlahn und andern reichen Fäden hervorgebracht werden. Oder der Filetgrund iſt weiß, und die Blumen werden durch einen grünen, rothen ꝛc. ſeidenen Einſchuß hervorgebracht. Bey dieſer Fußarbeit ſind die gewöhnlichen 4 Gazekämme nebſt ihren beyden Fußtritten, außerdem aber noch die zu dem jedesmaligen Muſter erforderlichen Figurkämme nebſt ihren Fußtritten vorhanden. Dieſe werden eben ſo angebracht, wie bey der Fußarbeit (ſ. dieſe) der Zeug- und Seidenwirker, und heben bloß an den Figurſtellen die Kettenfaden wechſelsweiſe. Bey dem Weben trit der Weber jedesmal erſt die beyden Gazetritte, ſchießt zwey Gazefäden ein, und macht im Grunde des Zeuges Filet. Soll Figur gebildet werden, ſo trit er nach dem letzten Gazetritt im Figurtritt ein, wodurch ſich bloß an ſolchen Stellen, wo Figur entſtehen ſoll, die Kettenfäden heben. Der Einſchlag bildet alsdenn die Figur, und die Umriſſe der Figurſtellen werden von den Kettenfäden gebunden.

Fazonnirter Flor entſteht wie fazonnirter Filet im vorigen, oder wie fazonnirte Gaze überhaupt im obigen Artikel.

Fazonnirter Saamt, (Seidenmanufaktur) eine Art Sammt, die nur durch die Fußarbeit (ſ. Fußarbeit der Weber) nämlich durch viele Schäfte und Tritte gewiſſe kleine kantige Bilder erhält. Dieſer geblümte Sammt wird auf einem gewöhnlichen Sammtſtuhl (ſ. dieſen) gewebet, bey welchem nur zwey Abweichungen zu bemerken ſind. Erſtlich müſſen nach Beſchaffenheit des Muſters zwey oder auch mehrere Poilbäume angebracht werden, und zu jedem Poilbaum gehöret auch eine Kette. Ferner gehöret zweytens zu jedem Poilbaum wenigſtens ein einziger Poilſchaft nebſt ſeinem Fußtritt. Die Breite des Zeuges nebſt dem Riedt ſtimmt mit dem glatten Sammt in allem überein. Es komt bloß darauf an, daß die Grundkette nebſt den Poilketten erforderlich durch die Kämme oder Schäfte paſſiret, und dieſe gehörig mit den Fußtritten vereiniget werden. Wenn man nun einen Sammt weben will, worauf weiße und blaue Steine oder Quadrate hervorgebracht werden ſollen, ſo gehöret hiezu erſtlich eine Grundkette, und zweytens zwey Poilketten, wovon eine aus weißer, und die andere aus blauer Seide beſteht. Die Lage der Steine iſt ſo eingerichtet, daß allemal in allen Reihen ein weißer Stein mit einem blauen abwechſelt, ſo daß, wo in der erſten Reihe ein blauer Stein ſteht, in der folgenden ein weißer iſt, und ſo in allen Reihen abwechſelnd nach der Länge und Breite. Aus dieſen Urſachen hat auch eine jede Poilkette ihren beſondern Baum. Man könnte wol beyde Poilketten auf einen Baum aufbringen, da beyde Arten Steine gleich oft geſchnitten werden, allein es iſt doch beſſer, wenn jede Farbe auf einen beſondern Baum gebracht wird. Die Poilbäume liegen hinter dem Grundbaum auf einem beſonders geneigten Rahm, der hier gleichfalls Cantre genannt wird. (ſ. Cantre.) Die Grundkette zu dieſem geblümten Sammt iſt, wie gewöhnlich, einfärbig, und wird daher auch, wie jede einfärbige Kette, geſchoren. (ſ. Kette ſcheren.) So wird auch jede Poilkette beſonders geſchoren, und auf den Baum gebracht. Dieſe Poilketten nebſt der Grundkette müſſen nunmehr, um ihren Endzweck zu erreichen, regelmäßig in die Schäfte eingezogen werden. Da der Sammt einen Köper hat, ſo müſſen 4 Grundkämme nebſt 4 Grundtritten, und überdem noch 2 Poilkämme nebſt ihren beyden Poiltritten vorhanden ſeyn. Ferner wechſeln die Steine in jeder Reihe ab, ſo daß, wenn die erſte Reihe ſich mit einem blauen Stein anfängt, in der folgenden Reihe ein weißer den Anfang macht. Hiernach muß denn nun auch die Einpaſſirung der Poilkettenfäden in die Schäfte veranſtaltet werden, damit dieſe Abwechſelung hervorgebracht werde. Es werden demnach die Kettenfaden in die 6 Schäfte folgendergeſtalt eingereihet. Der erſte einfache Grundkettenfaden wird in das erſte Letzenauge des hinterſten Grundſchafts eingezogen, denn ein vier- oder ſechsfacher blauer Poilkettenfaden in ſeinen Poilſchaft, weil ein blauer Stein zuerſt ſteht; denn wieder ein einfacher Grundfaden in das äußerſte Letzenauge des zweyten Grundſchafts, und hierauf folgt ein weißer vielfacher Poilfaden, der in das äußerſte Letzenauge des zweyten Poilſchafts eingezogen wird, weil in der erſten Reihe auf den blauen Stein ein weißer folget. Dieſe vier Fäden ſind in der Folge in einem Riedt im Blatt beyſammen. In dieſer Ordnung werden nun wechſelsweiſe alle Grund- und Poilfaden, die in der Folge die beyde auf einander folgenden blauen und weißen Steine bilden ſollen, eingereihet. Der Weber muß vorher

Digitized by Google

vorher beſtimmen, wie groß ſeine Steine werden ſollen, und wieviel Poilfäden zur Ausbildung eines jeden erfordert werden. Sobald er ſoviel Fäden wechſelsweiſe zu jedem Stein der erſten Reihe eingereihet hat, ſo befolgt er bey dem Einreihen zu der folgenden Reihe der Steine eben die Ordnung, außer daß er bloß mit den Farben umwechſelt, ſo daß er nun mit der weißen Poilkette anfängt, da er vorher mit der blauen den Anfang machte. So werden nun nach dieſer Ordnung alle Grund- und Poilkettenfäden einpaſſiret. Alle 6 Schäfte müſſen nun mit den 4 Grundtritten alſo vereiniget werden, daß nicht nur in dem Grunde des Sammits und in den Kanten ein Sergeköper (ſ. dieſen) entſtehe, ſondern daß auch die beyden Poilkämme vereiniget bey einem von dieſen vier Tritten hinauf, bey dem andern aber hinunter gehen, und ſo wechſelsweiſe. Außerdem aber muß noch jeder Poilkamm mit ſeinem Poiltritt vereiniget werden, daß jede Poilkette dadurch beſonders über die Grundkette hinauf gezogen werden kann, wenn die Ruthe zum Sammtmachen eingeleget werden ſoll. Nach dieſer getroffenen Einrichtung des Stuhls, wenn vorher ſämmtliche Kettenfäden in das Blatt, nach oben gedachter Art, nämlich 4 Fäden zwiſchen zwey Riedte eingezogen ſind, trit der Weber erſt die 4 Grundtritte durch, ſchießt bey jedem ein, und webet erſt einen Streif glatten Grund. Nach dieſem trit er mit dem linken Fuß den erſten Poiltritt, und die erſte Poilkette, welche die blaue Steine macht, erhebet ſich über die Grundkette, und auch über die zweyte Poilkette. Er lege die Ruthe, wie bey dem glatten Sammt, (ſ. Sammt) ein, trit den erſten Grundtrit, macht hiedurch Fach, und die erſte Poilkette ſinkt auch zugleich mit in das Unterfach. Er ſchießt hiebey einen ſtarken Einſchußfaden ein, trit den zweyten Fußtritt, beyde Poilketten gehen ins Oberfach, und es wird ein feiner Einſchußfaden eingeſchoſſen. Ferner trit er den dritten Grundtritt, beyde Poilketten gehen ins Unterfach, und er ſchießt den zweyten Einſchußfaden ein. Nach dieſem Einſchuß wird abermals der erſte Poiltritt getreten, die erſte Poilkette geht in die Höhe, die Ruthe wird eingelegt, und auf die vorige Art verfahren; und dieſe erſte Poilkette komt nun ſo lange zum Sammtmachen in die Höhe, bis die erſte Reihe Stein gebildet iſt. Alsdenn wird mit der zweyten Poilkette abgewechſelt, und mit dieſer ſo verfahren, als mit der erſten, bis ſich die zweyte Reihe Steine gebildet hat. Die Fäden derjenigen Poilkette, welche jedesmal nicht Flor macht, weben ſich in die Grundkette mit ein, und werden vermöge des Einſchlags mit dem Grunde verbunden, ſo wie auch die ſammtmachende Poilkette, wenn ſie mit dem Grundtritt, nach dem Einlegen einer Ruthe, herunter geht, in den Grund mit eingearbeitet wird. Uebrigens wird das Sammtſchneiden wie bey dem gewöhnlichen glatten Sammt vollführet, und auf jede eingelegte Ruthe folgen auf oben beſchriebene Art drey Einſchüſſe. Iſt ein ſolches Muſter zuſammengeſetzt, ſo daß mehrere Steine von mancherley Farben abwechſeln, ſo müſſen auch mehrere Poilbäume, Poilketten, Poilſchäfte und Poiltritte angebracht werden, die Einrichtung aber wird nach den obigen Regeln getroffen, außer daß ſie mehr abwechſelnd iſt, ſo daß immer eine Farbe auf die andere folget, und nach obigen Regeln auch abwechſelt. So wie es bey der Fußarbeit der glatten Zeugarten iſt, ſo hat auch der fazonnirte Sammt nur Bilder mit gradelinigten Umriſſen, und die Bilder oder Sterne ſind auch nicht groß. Sind dieſe groß, und ihre Umriſſe überdem krummlinigt, ſo muß der Sammt auf Zugſtühlen gewebet werden. (ſ. gezogener Sammt.)

Fazette, Raute, Rautenfeld, Fr. Facette, (Diamant- Stein- und Glasſchneider) ein bey den deutſchen Künſtlern naturaliſirtes Wort, wodurch gedachte Künſtler die rautenförmigen Flächen auf einem Edelgeſtein oder auf Glas bezeichnen, welche darauf geſchliffen werden. Einen geſchnittenen Edelgeſtein umgrenzen einige Reihen ſolcher kleiner Flächen.

Fazettenſchneider, ein Künſtler, der zu dem Glasſchleifer gehöret, und der auf Spiegeln oder Kronenleuchtern u. dgl. Fazetten (ſ. dieſe) ſchneidet. Er macht dieſe Arbeit auf einer Maſchine, die den Namen einer Schleifmühle führet, und den Maſchinen der Steinſchneider, welche Edelgeſteine ſchneiden, gleichet. (ſ. Schleifmühle.) In großen Glashütten werden dergleichen Maſchinen oftmals vom Waſſer in Bewegung geſetzt. Die Arbeit ſelbſt verrichtet der Fazettenſchneider durch die Scheibe auf der Maſchine, die von Eiſen, Kupfer, auch wol von einem Sandſtein iſt. Dieſe wird mit feinem Schmirgel mit Waſſer vermiſcht beſchmieret, und nachdem die Scheibe vermittelſt des Rades, es ſey nun durch Menſchenhände, oder durch ein Waſſerrad, in Bewegung geſetzt iſt, ſo hält er diejenige Stelle des Geſchirres, welches er abſchleifen will, an die Scheibe, und ſchleifet auf ſolche Art die verlangte Fazette aus. Muß ſie poliret werden; ſo beſchmieret er eine hölzerne Scheibe mit feinem Bimsſtein mit Waſſer vermiſcht; andere aber nehmen auch Tripel oder Zinnaſche mit Waſſer angefeuchtet, welches die nämliche Dienſte thut. Er hält die Stelle, welche polirt werden ſoll, an die Scheibe, drehet die Scheibe um, und poliret die Stelle, welche Glanz erhalten ſoll. Alle Stellen, die nicht poliret werden ſollen, bleiben matt, ſo wie ſie durch das Schleifen hervorgebracht ſind. In Deutſchland, außer in Böhmen, unterſcheidet ſich der Fazettenſchneider nicht von dem Glasſchleifer, ſondern eine einzige Perſon betreibt unter dem Namen des Glasſchleifers dieſe ganze Kunſt. (ſ. Glasſchleifer.) In Böhmen aber, woſelbſt viele Glashütten ſind, und wo daher auch ſehr viel Glas künſtlich geſchliffen wird, theilen ſich die Glasſchleifer in vier verſchiedene Arten ab, als in die eigentliche Glasſchleifer, in die Fazettenſchneider, Kugelſchneider und eigentlichen Steinſchneider. (ſ. alle dieſe.)

Fecher, ſ. Fächer.

Fechſen, ſ. Fächſer.

Fechſer, ſ. Fächſer.

Fechtboden, Fechtplatz, Fechtſchule, ein großes Zimmer, worinn die Fechtmeiſter ihren Lehrlingen Unter-

richt im Fechten geben. Man findet dergleichen in großen Städten, auf Univerſitäten und Ritterſchulen.

Fechtdegen, ſ. Rapier.

Fechten, ſich gegen jemand des Degens oder Säbels zur Vertheidigung oder zum Angriffe bedienen, wobey man ſich, beſonders bey den Zweykämpfen, nach beſondern von den Fechtmeiſtern erlernten Regeln, mit dem Degen ſchläget. Wenn man ſich ſchulmäßig ſchläget, ſo wird ſogleich, wenn der Degen gezogen iſt, (ſ. Prime) das Lager genommen, (ſ. Lager) und man ſucht alle Stöße oder Hiebe ſo anzubringen, daß ſie der Fechtkunſt gemäß ſind. Man fechtet entweder auf den Stoß oder Hieb. (ſ. davon jedes an ſeinem Ort.) Dieſe unmenſchliche Kunſt iſt ein Ueberbleibſel der alten Barbarey der ehemaligen nordiſchen Völker.

Fechter, derjenige, der ſowohl zum Angriff, als auch zur Vertheidigung, den Degen geſchickt zu führen weiß.

Fechterſprung, ein geſchickter Sprung rückwärts, wodurch der Fechter ſeinem Gegner ausweicht.

Fechterſtreich, ſ. Finte.

Fechthaus, Fechtboden, dasjenige Haus, ſo zum Fechten beſtimmt iſt. Ehedem hatte man dergleichen öffentliche Häuſer, in welchen ſich die Fechter öffentlich ſehen ließen, und ihre Geſchicklichkeit zeigeten.

Fechtkunſt, die Geſchicklichkeit, mit dem Degen gut und nach der Kunſt, das iſt, nach den vorgeſchriebenen Regeln, umzugehen, und ſowohl beym Angriff, als auch beym Vertheidigen, ſich gut zu verhalten.

Fechtmeiſter, eine Perſon, ſo die Kunſt des Fechtens vollkommen verſteht, und andere darinn unterrichtet. Sein Gewerbe iſt in aller Abſicht eine freye Kunſt.

Fechtplatz, ſ. Fechtboden.

Fechtſchule, der Fechtmeiſter nebſt ſeinen Schülern, wenn er mit ſelbigen ſeine Kunſt übet, und ſie im Fechten unterrichtet. Zuweilen iſt es mit Fechtboden gleichbedeutend.

Feder, komt öfters in der Zuſammenſetzung in ſeiner erſten und natürlichen Bedeutung vor, doch ſo, daß man im gemeinen Leben oft den Beyſatz wegläßt, und bloß Feder ſagt, als Hutfeder, Schreibfeder, Flaumfeder, Reißfeder u. ſ. w. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Feder, Fr. Plume, (Kupferſtecher) derjenige, der radiret, muß allezeit einen Federbart bey der Hand haben, und mit ſolchem über das Scheidewaſſer fahren, wenn es beitzt, um den Unflath oder das Grünliche, welches ſich in den Einſchnitten der Radirung anſetzt, wegzumachen, und dem Scheidewaſſer mehr Kraft zu geben, um zugleich zu beobachten, ob der Firniß nicht an manchen Orten abſpringt.

Feder, 1) (Schlöſſer und andere Eiſenſchmide) ein dünngeſchmidetes Stück Eiſen oder Stahl, ſo eine Feder- oder Schnellkraft beſitzen muß, um gewiſſe Dinge zu ſpannen, aufzuhalten, und im Fall es nothwendig iſt, auch wieder frey zu laſſen. So heißt zum Beyſpiel Feder das eine Ende der Zuhaltung eines franzöſiſchen Schloſſes. Es iſt ein ſchmales Stück Eiſen, das ſo breit, als der Riegel iſt, und vorne auf dem Riegel liegt, mit dem andern Ende aber um einen viereckigen Stift gewickelt iſt. An dem erſten Ende hat die Feder einen rechtwinkeligen Wiederhaken, der in die Einſtriche (ſ. dieſe) des Schloſſes fällt, und den Riegel veſt hält. Wenn aber der Schlüſſelbart bey dem Aufſchließen die Feder am Stift zurück ſtößt, ſo hebt ſich der Wiederhaken aus dem Einſtrich, und läßt den Riegel loß, daß er fortgeſchoben werden kann. Iſt Feder und Zuhaltung ein Stück, ſo macht der Lappen der Zuhaltung mit der Feder einen rechten Winkel; öfters iſt aber die Feder ein beſonderes Stück, und alsdenn ruhet ſie auf der Zuhaltung. (ſ. Sp. H. und K. Samml. VI. Tab. I. Fig. XLVI. und XLVIII. p. q. r. Eine ähnliche Feder iſt in allen Schlöſſern, alſo auch in dem Schloſſe einer Flinte und Büchſe, und überhaupt dienet die Feder bey vielen Geräthen zur Spannung. (ſ. Federhärte.) 2) (Uhrmacher) ein dünnes, ſchmales und ſehr elaſtiſches ſtählernes Blech, welches auch Uhrfeder genannt wird. Es iſt derjenige Theil einer Federuhr, der durch ſeine Federkraft eine ſogenannte Uhr in Bewegung ſetzt, indem ſie das Federhaus mit ihrem Rade umwälzet, wodurch alle andere Räder und Triebwerke in Bewegung kommen. Denn da ſich dieſe Feder durch das Aufziehen oder Spannen dem Wellbaum des Federhauſes mit ihren Windungen nähert, und die Feder ſich wieder auszudehnen ſuchet, ſo würket ihre Federkraft auf das Federhaus, wälzet ſolches mit dem Rade um, und bringt es in Bewegung. Denn die Feder iſt ſowohl an dem Wellbaum, als auch an dem Federhauſe (ſ. dieſes) beveſtiget, und daher muß ſie auch das Federhaus durch ihren Zug in Bewegung ſetzen. Alle Uhrfedern kommen aus England oder Genf; denn die in Augsburg verfertigten, als dem einzigen Orte, wo ſie in Deutſchland gemacht werden, ſind nicht ſo gut. Es iſt, wie gedacht, ein dünnes, ſchmales, elaſtiſches Blech von dem feinſten und beſten Stahl, ſehr dicht und elaſtiſch, auch blau angelaufen. Man ſoll ſie durch ein beſonderes Streckwerk, d. i. zwiſchen zwey Walzen dünn und glatt preſſen. Die Umgänge oder Windungen der Feder um den Wellenbaum des Federhauſes richten ſich nach der Stärke und Federkraft der Feder. Iſt die Feder ſtark, ſo ſind bey einer ſogenannten Stutzuhr 3 bis 4 Umgänge hinreichend, iſt ſie aber ſchwach, ſo muß ſie ſich wohl 6 bis 7 Mal um den Wellbaum winden. Man muß die Stärke der Feder durch Verſuche erforſchen; unterdeſſen iſt es doch beſſer, wenn die Feder etwas zu ſtark, als zu ſchwach iſt. Denn im erſten Fall darf ſie nur nicht ſo ſehr geſpannt werden. Die Feder bey einer Taſchenuhr thut eben die Dienſte, als die Feder einer Stubenfederuhr, nur iſt ſie nach Verhältniß viel kleiner und feiner, und die Stärke derſelben muß allemal der Größe des Werks angemeſſen ſeyn. Die Feder wird in das Federhaus einer Taſchenuhr vermittelſt des Federſpanners um den Federſtift (ſ. beyde) gewunden. Nachdem das Federhaus groß und die Feder lang iſt, beſtimmt ſie ſelbſt die Anzahl ihrer Umgänge um den Federſtift, und ſie windet ſich gemeiniglich 7 bis 12 Mal herum. Von dieſen Umgängen ſpannet der Uhrmacher, wenn er das Federhaus

Digitized by Google

derhaus zwiſchen dem Boden der Uhr beveſtiget, einen halben Umgang an den Federſtift mit der Schraube ohne Ende, und wenn er die Kette mit der Schnecke vereiniget, ſo giebt er ſogleich beyden Stücken eine ſolche Stellung, daß abermals ein halber Umgang geſpannt wird. Dieſer ganze Umgang bleibt auch geſpannt, wenn gleich die Uhr abgelaufen iſt. Man kann die Feder vor dem Einſetzen ihrer Güte wegen auf folgende Art prüfen. Man beveſtiget in den Einſchnitten der Wände des Federſpanners einen Stab, der über dem Zapfen der Stange des Federſpanners einen ähnlichen Zapfen hat. In dieſen letzten Zapfen wird das Loch am äußern Ende der Feder eingehakt. Man zieht die Feder ſcharf an, und ſo muß ſie ein paar Tage geſpannet ſtehen. Erhält ſie nach dieſer Zeit wieder ihre Freyheit, und bleibt alsdenn aufgerollt, ſo iſt ſie zu weich; zerſpringt ſie aber im Aufrollen, ſo iſt ſie zu hart. Denn iſt ſie aber gut, wenn ſie ſich eben ſo wieder aufrollet, als ſie war, da man ſie probiren wollte. Eine geprüfte Feder hat allemal vorzügliche Güte, aber doch zerſpringen auch ſelbſt dieſe Federn in der Kälte. In dem Federhauſe wird die Feder an einem Ende auf dem Haken des Federſtifts beveſtiget, und in das Loch der Feder an dem andern Ende greift der Haken der Uhrkette, und zugleich auch durch ein Loch auf der Seite des Federhauſes: folglich iſt Kette und das Federhaus mit der Feder vereiniget, und dieſe bringt das Federhaus und zugleich die Kette mit der Schnecke und dieſe mit ihrem Rade das ganze Werk der Uhr in Bewegung. (ſ. Federuhren und Taſchenuhren.) 3) (Waſſerbau) diejenigen eiſernen Bänder und Haken, mit welchen Eiſen an Holz beveſtiget wird, heißen gleichfalls Federn; auch nennt man 4) die geſpaltenen eiſernen Keile Federn, die man vor etwas ſteckt, und, indem ſie wie eine Feder zurückſpringen, veſt halten, dergleichen an den Bolzen angebracht werden. Auch das halbrunde Stück Eiſen an dem Griffe der Huſarenſäbel unter der Bruſt, das die ſtarke Scheide auf der Klinge veſt hält, wird Feder genannt.

Feder, Klappenfeder, Fr. *reſſorts*, (Orgelbauer) ein hart geſchlagener Meſſingdraht, welcher beſtimmt iſt, nicht allein das geöffnete Ventil wieder zu verſchließen, ſondern auch veſt anzudrücken. Dieſe Feder bildet eine runde Oeſe mit zwey langen Schenkeln, wovon die eine zugeſpitzt iſt, und einen Haken hat, das andere Ende aber wird zwey Linien lang umgebogen. Wie gedacht, ſo werden dieſe Federn von hartem Meſſingdraht gemacht. Der gemeine, den man gewöhnlich ungeglühet kauft, iſt hierzu noch nicht hart genug. Man muß daher ſolchen einkaufen, der noch dicker iſt, als die Federn ſeyn ſollen. Man ziehet ihn noch einmal durchs Zieheiſen, ohne ihn auszuglühen, und zwar noch durch viele Ziehlöcher deſſelben, um ihn dünner und härter zu machen. Wenn ſich das Klavier einer Orgel gut ſpielen laſſen ſoll, ſo muß die rechte Dicke des Federdrahts getroffen werden. Bey zu dicken Federn ſpielt ſich das Klavier immer ſchlecht, und die Federn werden nie die ſanfte Federkraft an ſich nehmen, welche man unter den Fingern im Anſchlagen der Taſten empfindet, und welches die Organiſten **Vivacitet** nennen. Dieſe iſt das Hauptverdienſt des Manuals, und trägt nicht wenig dazu bey, die ſchnellen Läufe der Hand und die Kadanz angenehm und reinlich herauszubringen. Iſt der Meſſingdraht im Gegentheil zu dünne, ſo werden die Federn zu ſchwach, und man mag ſie gleich mit aller Gewalt ſpannen wollen, ſo werden die Klappen doch innerhalb offen ſtehen bleiben, nicht überall dicht anliegen, und ein Heulen machen. Soll eine Feder ihre rechte Dienſte thun, ſo muß ſie, wenn man ſie auf das ſtärkſte ſpannt, die Taſte ſo wenig hart zum Niederdrücken machen, als es möglich iſt, und wenn man ſie ein wenig losſpannt, ſo muß die Taſte ſanft und lebhaft wieder in die Höhe gehen. Auf ſolche Art iſt das Klavier willig. Nur eine lange Erfahrung zeigt dem Orgelbauer, welchen Draht er nehmen muß, und nicht ſelten müſſen auch geübte Orgelbauer alle Federn herausnehmen und ändern. Daher ſetzen einige lauter falſche Federn unter die Klappen, und warten, bis die Lade, Abſtraktur und das Klavier an Ort und Stelle gebracht ſind. Alsdenn nehmen ſie eine falſche Feder weg, und ſetzen eine andere tüchtige zum Verſuch ein. Finden ſie nun die gehörige Drahtdicke, ſo machen ſie alle übrigen von dieſem Draht. Wenn man nun die rechte Art des Meſſingdrahts gefunden hat, ſo feilt man das eine Ende des Drahts recht ſpitzig, und drey Linien, der Länge nach, biegt man ihn mit einer Zange faſt winkelrecht. Dieſes winkelrechte Ende hängt man an den einen Stift des Federbretts; man legt ferner den Draht um den eiſernen Zapfen, um welchen man ihn ganz herum bieget, und bildet daraus das ſogenannte **Federauge**. Endlich zieht man den Draht zum andern Stift des Federbretts, wo man ihn abſchneidet. Dieſes Ende wird gleichfalls zwey Linien lang winkelrecht umgebogen. So wie dieſe eine, ſo werden alle Federn gemacht. Unter die Doppelklappen müſſen etwas ſchwächere Federn geleget werden, damit die Taſten, ſo dieſe Doppelklappen aufziehen müſſen, nicht zu ſchwer zu drücken ſind, und härter als die werden, ſo nur einfache Klappen aufziehen, indem alle Taſten eines Klaviers gleich leicht zu drücken ſeyn müſſen. Die Federn werden gemeiniglich winkelrecht, oder mit den Klappen parallel geſetzt, ſo daß ſich das Auge der Feder gegen den Hintertheil des **Windkaſtens** kehrt. Ihr zugeſpitztes Ende oben liegt in der kleinen Rinne am Rücken der Klappe; denn dazu dient eigentlich dieſe Fuge. Das andere Ende der Feder, ſo man **Ferſe** nennt, ſteckt im Sägenſchnitt der Unterlage, ſo daß die kleine winkelrechte Umbiegung ſie hält, daß ſie nicht nach hinten ausweichen kann. Einige machen das obere Ende der Feder nicht ſpitz, ſondern ſtecken es in ein Loch am Rücken der Klappe. Das andere Ende wird in ein Loch der Unterlage im Grunde ihres Einſchnitts geſteckt. Es iſt zwar wahr, daß ſich eine Feder, deren beyde Schenkelenden in Löchern veſte ſtecken, niemals verrücken kann, aber ſie iſt auch dabey gezwungen, und das Klavier iſt niemals willig. Außerdem kann man ſie auch niemals ſo leicht verbeſſern, wenn ſie fehlerhaft wird, noch durch ſie eine Klappe gehörig ſtellen. Daher iſt die erſte Art, die Federn zu ſtellen

Digitized by Google

ſen beſſer. Noch hat man in neuern Zeiten eine andere Art erdacht, die Feder einzuſetzen, deren Erfinder **Bendos de Celles**, ein Benediktiner in Frankreich, iſt, welcher auch über die Orgelbauerkunſt in franzöſiſcher Sprache ein Werk in Folio in 3 Theilen geſchrieben hat. Dieſer kehrt die Federn in ihrem Lager gerade um, und bringt den Schwanz gegen den Vordertheil des Winkelkaſtens, und die beyden Haken gegen deſſen Hintertheil. Sie liegen alsdenn ſchief, und ſtoßen nicht an die Pulpeten. Der Ferſenhaken iſt hinter der Unterlage veſte. Der untere Theil der Feder iſt länger, als der obere, und zwar um die halbe Breitenhälfte der Unterlage. Wenn dieſe 18 Linien breit iſt, denn bekomt der Untertheil der Feder 9 Linien mehr zur Länge, als der obere, und ſo ſind die Einſchnitte an der Unterlage nicht, wie gewöhnlich, winkelrecht, ſondern ſchief. Nach dieſer Art kann man die Federn leicht ſpannen oder nachlaſſen, ohne daß man ſie wegnehmen darf, ſondern man darf ſie nur mit einem Finger in dem Windkaſten rücken, ſo werden die Klappen mitten zwiſchen ihre beyden Leitdrähter geſchoben, ohne ſich an dem einen oder dem andern zu klemmen oder zu reiben.

Feder, (Drechsler) zwey Stangen von elaſtiſchem Birkenholz, welche neben der Drechſelbank auf dem Fußboden der Werkſtätte beveſtiget ſind. Sie thun eben die Dienſte, als die eiſernen Federn in einem Schloſſe, nämlich ſie ſpannen und ziehen, daher auch ihre Benennung entſtanden iſt. Die unterſte Stange iſt an jedem Ende mit eiſernen Klammern auf dem Fußboden, und an einem Ende zugleich mit der obern Stange beveſtiget. Dieſe obere Stange hängt nicht nur, wie gedacht, an einem Ende mit der untern zuſammen, ſondern iſt mit dieſer auch in der Mitte durch einen eiſernen Ring vereiniget. Das andere Ende iſt aber frey, und an dieſem Ende iſt eine Darmſaite beveſtiget, die dieſe Stangen mit der Wippe vereiniget. (ſ. Wippe.) Dieſe Darmſaite wird beym Drehen um die abzudrehende Arbeit geſchlungen. Wenn man alſo beym Drehen mit dem Fuß auf dem Tritt die Wippe hinauf beweget, ſo erhebt ſich auch zugleich, vermittelſt der Darmſaite, die oberſte Stange der Feder. Läßt der Fuß des Drehers aber wieder nach, ſo ſinkt die nur gedachte Stange der Feder durch ihre Schnellkraft, und zieht alſo auch die Wippe mit der Schnur hinab. Die Feder muß alſo den ganzen Mechanismus der Drehbank hervorbringen.

Feder, (Hüttenwerk) 1) Gebogener elaſtiſcher Draht, welcher die Leiſte im Balgen an den Deckel drückt. 2) Die Flamme, welche durch das Auge oder die Oeffnung des Ofens über dem Heerd ſpielet, vermuthlich wegen einer Aehnlichkeit in der Geſtalt. 3) Nägel oder Häspen am Treibhut, die den an dem Treibhut angeſchlagenen Lehm veſt halten, damit er in der Hitze nicht abſpringt.

Feder, Federſtücke, Bolzen, (Bergwerk) ein eiſernes keilartiges Werkzeug, wovon zwey neben einander zwiſchen die abgelöſeten Wände und das anſtehende Geſtein geſtecket, und eiſerne Keile, die man Bolzen nennt, zwiſchen beyde hinein getrieben werden, um die Wände in den Gruben zu gewinnen. Auch führen dieſen Namen die hölzernen unten zugeſpitzten Pflöcke in den Puchwerken, welche die Puchſäulen, Puchladen und Riegel zuſammenhalten.

Feder, Fr. clavette, (Bergwerk) Ein Eiſen, welches ſich an dem einen Ende in zwey dünne Theile theilet, und durch ein Oehr an einer eiſernen Spindel geſteckt wird, ſolche zu beveſtigen, wie z. B. das Eiſen, welches vor die Stoßſcheibe am Hund geſtecket wird. (ſ. Hund.)

Feder, (Mühlenbau) die ausgezimmerten Bäume in den Fluthern (ſ. dieſe) zwiſchen den Spundſtöcken, dieſe weiter zu machen.

Feder, Spund, Fr. Flipot, (Tiſchler) diejenige ſchmale, längſt der hohen Kante eines Bretts fortlaufende Leiſte, oder hervorragende ſchmalere Erhöhung, die in der Mitte der hohen Kante mit dem Nuthhobel oder Spundhobel ausgeſtoßen wird, und welche genau in die Nuthe der hohen Kante des benachbarten Bretts paſſet, wodurch zwey benachbarte Bretter zuſammen geſpundet werden. So werden die Bretter des Fußbodens in einem Zimmer durch Nuthe und Feder vereiniget. (ſ. Spund und zuſammenſpunden.)

Feder, (Jäger) heißt bey manchen Jägern, doch nicht bey allen, die Borſte auf dem Rücken der wilden Schweine. Auch der kurze Schwanz des Haſen wird wol ſo genannt, aber auch **Federl, Blume, Fähnel**.

Feder, Windfeder, bey einem Strohdache nennen wir in hieſiger Gegend Windlatte, grad wie bey den Ziegeldächern. (ſ. Windlatte.)

Federalaun, Haaralaun, Federweiß, Fr. Alun de plume, (Bergwerk) der ſogenannte gediegene Alaun, den man aber nur ſelten findet. Es iſt ein der Wolle oder Flaumenfedern ähnlicher Beſchlag oder Anſchuß des alauniſchen Geſteins, welchen man mit Strahlgips und gemeinen Alaun nicht verwechſeln muß.

Federanſchuß, (Bergwerk) ein Mineral, welches in Geſtalt kleiner Federn auf dem Geſteine angeſchoſſen iſt.

Federasbeſt, ſ. Federweiß.

Federauge, (Orgelbauer) die Oeſe oder der Ring in der Mitte einer Feder, die unter den Klappen ſteckt, und verurſacht, daß die Feder ihre Federkraft an der Klappe des Ventils äußern kann, indem ſich dieſer Ring entweder zuſammendrückt, oder wieder zu ſeiner gewöhnlichen Größe auseinander giebt, und hiedurch die Abſicht der Feder, die Klappen zuzudrücken, erfüllet. (ſ. Feder.)

Federball, ein auf einer Seite mit Federn im Kreiſe beſetzter Ball zum Spielen, wodurch der Ball einen deſto weitern und richtigern Flug erhält.

Federbett, ſ. Bett.

Federblech, (Blechhütte) eine Art Blech, welche ſchwächer als das Kreuzblech, und ſtärker als das Senkerblech iſt. (ſ. auch Blech.)

Federbleiche. Hiedurch werden die Federn, die man zu Blumen gebraucht, oder auch die alten ſchmutzigen Hutfedern weiß gemacht. Sind es neue Federn, ſo werden ſie in Bündel an Fäden gebunden, ein wenig mit Waſſer

Digitized by Google

beſprenget, und an die Sonne gehangen, wodurch ſie denn, ſo wie die Leinwand, durch die Näſſe und die Sonne gebleicht werden. Man muß ſich aber hüten, daß man die Federn nicht zu naß mache, und hiedurch die Bärte in Unordnung bringe. Eben ſo können auch die alten Hutfedern gebleicht werden, welches in 7 bis 8 Tagen geſchieht, da man ſie beſprengt in der Sonne liegen läßt. Sind ſie aber ſehr ſchmutzig, ſo muß man Seifwaſſer in einem neuen Topf machen, die Federn darinn legen, und 24 Stunden bloß auf heißer Aſche ſtehen laſſen. Alsdenn werden ſie auf obengedachte Art gebleichet.

Federblumen, (Federblumenmanufaktur) Von den Federn der Gänſe, Kapaunen und der Hühner, welche aber ſämmtlich ein dichtes Haar haben müſſen, werden Blumen gemacht; aber da die Federn ſich nicht ſo biegen und formen laſſen, als wie die Seidenhäuſer der Seidenwürmer, ſo ſucht man nur ſoviel wie möglich ſich der Natur der Blumen zu nähern. Es iſt gewöhnlich eine Beſchäfftigung der Frauenzimmer, deren Finger hiezu weit bequemer ſind, als die Finger der Mannsleute. Die Federn zu den Blumen ſollen die Natur nicht allein an Geſtalt, ſondern auch der Farbe nach, nachahmen, und müſſen alſo mit mancherley Farben gefärbet werden. Da ſich die Materialien des Thierreichs am leichteſten färben laſſen, ſo iſt es ſehr wahrſcheinlich, daß die Federn mit eben den Farben, als die Wolle, gefärbet werden, ohngeachtet die Vorſteher der Blumenmanufaktur ein Geheimniß aus dieſer Farbe machen. (ſ. Schön- und Schwarzfärber.) Wahrſcheinlich laſſen ſich aber die Federn nicht in einer warmen oder kochenden Farbenbrühe färben, weil ſie ſich hierinn gänzlich aufkräuſeln würden; und vermuthlich wird die Farbenbrühe deswegen ſtärker gemacht, um darinn die Federn kalt färben zu können. Die alſo gefärbten Federn müſſen, nachdem ſie trocken ſind, mit einem feinen Kamm gekämmt, und zuletzt in einer gewöhnlichen ſtarken Preſſe ausgebreitet gepreſſet werden, wodurch ſie gleich und grade werden. Wenn nun die Federn gefärbt, gekämmt und gepreſſet ſind, ſo ſucht ſich das Frauenzimmer zu den Blättern derjenigen Blume, die ſie machen will, von der erforderlichen Farbe kleine und feine Federn aus, die nur einen feinen Kiel und Ribbe haben. Sie ſchneidet mit der Schere jede Feder, die ein Blatt zur Blume abgeben ſoll, nach der Natur der würklichen Blume zurechte. Z. B. zu einer Nelke beſchneidet ſie erſt die Feder nach dem Umriſſe des Blatts, und hernach zackt ſie mit der Schere die obere Kante eines jeden Blatts mit Zacken aus. Alsdenn kräuſelt ſie die Haare jedes Blatts mit der Schere, nach der Geſtalt der wahren natürlichen Blume, ſo wie ſie auch die Ribbe des Blatts nach Beſchaffenheit der Blumen bieget. Die zugeſchnittenen Blätter werden alsdenn zuſammengeſetzt, und eine Blume daraus verfertiget. Zum Stiel der Blume wählt ſie einen geglüheten meſſingenen Drabt, welchen ſie mit grüner Seide umwickelt, und oben bindet ſie an der gemachten Oeſe ein paar Federhaare ſtatt der Staubträger, nach der Natur einer jeden Blume, mit Seide. Neben dieſen Staubträgern bindet ſie nun die erſte Reihe der kleinſten Blätter von Federn mit Seide an, und giebt dieſen Blättern, nach der Natur der Blume, die erforderliche Biegung und Lage, die ſie haben müſſen. So wird nun eine Lage Blätter nach der andern angebunden, und die Reihen oder Lagen der Blätter nehmen nach Beſchaffenheit der Blume an Größe zu oder ab. Der Kelch der Blume wird von grün gefärbten Federn zugeſchnitten zuſammen gebogen; und vermittelſt eines ſeidenen Fadens beveſtiget. Die Blätter der Blume werden gleichfalls von grün gefärbten Federn zugeſchnitten, und nach der Stellung bey den natürlichen Blumen an dem Stengel mit grüner Seide umwunden und beveſtiget. Man verfertiget auch an den ſchon aufgeblüheten Blumen halb aufgeblühete oder auch noch ganz unaufgeblühete Knoſpen, wobey man ſich abermals blos der Schere bedient, mit welcher die Blätter zugeſchnitten, gebogen, in die erforderliche Geſtalt der verlangten Knoſpen verwandelt, und zuſammengeſetzt werden. Mit ihrem Stengel bindet man ſie an den Hauptſtengel der Blume an. Die Blätter der Knoſpen ſind gleichfalls, ſo wie an dem Hauptſtengel der Blume, an dem Stengel der Knoſpen angebunden. Alle Blumen werden nach einerley Handgriffen verfertiget, nur muß die Verfertigerinn derſelben die natürliche Blume gut kennen, die ſie nachahmen will, um ihrer Blume das natürliche Anſehen geben zu können, damit ſie die Geſtalt der nachgeahmten, ſoviel wie möglich erhalte. Sie muß die Geſchicklichkeit beſitzen, mit ihrer Schere nicht allein den Zuſchnitt eines jeden Blatts zu bewerkſtelligen, ſondern auch dem Blatt alle erforderliche Kräuſelungen und Biegungen mitzutheilen, und alsdenn bey dem Zuſammenſetzen jedem Blatt die erforderliche Lage und Stellung, die es haben muß, bey dem Anbinden zu geben.

Federblumenmanufaktur oder Fabrik, eine Anſtalt, worinn nicht allein mancherley, die Natur nachahmende Blumen von Federn gemacht, ſondern auch **Hutfedern**, **Federmuffen**, **Palatine** und **Federbüſche** für die Kavallerie (ſ. alle dieſe Wörter) verfertiget werden. Man gebraucht zu allen dieſen Waaren verſchiedene Arten von Federn. Zu den Blumen nimt man nur kleine Federn, als von Gänſen, Enten, Hühnern und Kapaunen, zu den Hutfedern und Palatinen aber **Reiher- und Straus-federn**. Von dem Reiher gebraucht man nicht allein die Federn, die ſich an dem Kopf des Männchen, befinden, aus einem Büſchel von drey bläulichen Federn beſtehen, welche bey 8 Zoll lang ſind, und welche der Vogel in der Mauſezeit verlieret; ſondern auch diejenigen Federn, welche man **Rupe der Reiher** nennt, und an dieſem Vogel hin und wieder zu finden ſind. Aus dieſen verfertiget man die Spitzen oder das Herz der Federbüſche, zu dem Kopfputz der Frauenzimmer. Von den Pfauen ſind in dieſer Manufaktur diejenigen Federn brauchbar, welche ſich über ſeinem Schwanz befinden, die vorzüglich ſchön ſind. Auch kann man noch die ſehr ſchönen Federn des Büſchels, ſo der Pfau auf ſeinem Kopf hat, gebrauchen; indem der Büſchel aus ſchönen grünlichen und feinen Federn, mit einer ſchönen Schattirung beſteht, die eine Art von Blu-

me

Digitized by Google

me verſtellen. Unter allen Federn aber, die in dieſer Manufaktur gebraucht werden, ſind die Strausſedern die vorzüglichſten, und zu jedem Gebrauch die beſten, indem ihre Haare fein, lang und von der Natur gleichſam gekräuſelt ſind. Sie haben noch über dieß das Anſehen, als wenn ſie von der Kunſt verzieret wären. Die Federn vom Hahn ſind beſſer, als die von einer Sie, weil ſolche breiter, dicker und krauſer von Haaren ſind, ihre Seide doch fein und weich iſt, auch weit ordentlicher liegen, als bey den Federn der Sie. Man behauptet auch, daß die Hahnfedern die Farbe weit beſſer annehmen, als die von der Sie. Von beyden Geſchlechtern ſind die Federn in den Flügeln und in dem Schwanz, die theuerſten. Sie kommen über Marſeille aus der Barbarey, Aegypten, Seide und Aleppo zu uns. Man will verſichern, daß die Strausfedern, welche aus Frankreich kommen, nicht ſo gut ſind, als die, ſo aus Italien gebracht werden, weil man ſie in Frankreich durch Reiherſedern ſehr verfälſchet. Man nennet ſie roh, wenn ſie noch nicht zugerichtet ſind, und ſie kommen in Packen zu 50 Stücken. Man theilet ſie in drey Gattungen, als in feine, mittlere und ſchlechte ein. Die ſchwarzen Strausſedern, die man zu den Muſſen, Palatinen und andern Federgebüſchen gebrauchet, finden ſich auf dem Rücken des Hahns, und haben gemeiniglich ein doppeltes Schwarz, nämlich hoch und lichtes Schwarz. Die Schwärze der Strausſedern mag aber noch ſo hoch ſeyn, ſo wird ſie doch noch durch eine gewiſſe Beitze erhöhet, damit ſie glänzend werde; und einen ſchönen Glanz bekomme. Die Federn unter dem Bauch, ſind gemeiniglich gräulich. Die weißen Federn werden gleichfalls durch eine Zurichtung ſo weiß, als Schnee gemacht. Dieſes geſchiehet durch ein Seifbad, welches mehr oder weniger ſtark von Seife ſeyn muß, nachdem die Federn von der Natur dunkel oder hellgräulich ſind. Nach dieſer verſchiedenen Beſchaffenheit müſſen ſie auch länger oder kürzer in dieſem Bade liegen. Das Seiſenbad muß aber nicht zu heiß, ſondern nur mäßig warm ſeyn, weil die Hitze ſonſt dem Haar ſchaden würde. Wenn man glaubt, daß die Federn in dem Bade gehörig gereiniget, und die Schwärze derſelben ausgezogen iſt, ſo nimt man ſie heraus, läſſet die Näße abfließen, oder drücket ſie auch wol behutſam aus, klopſet ſie auseinander, damit ſich das Haar wieder ausbreite, und alsdenn ſchwefelt man ſie. (ſ. Federn ſchwefeln) Wenn dieß geſchehen, und die Federn trocken ſind, ſo muß jede Feder mit einem ſaubern Kamm oder einer ſanften Bürſte, in Ordnung gebracht werden, damit die Federhaare wieder in eine gleiche Lage zu liegen kommen. Die ſchwarzen Federn bekommen gleichfalls eine Zubereitung, wodurch ſie ein beſſeres Anſehen erhalten. Man ſucht ihnen nämlich auf eben die Art, als die Kürſchner den ſchwarzen Pelzen, einen Glanz beyzubringen. Beyde, ſowohl der Blumenmanufakturiſt, als auch der Kürſchner, ſuchen daraus ein Geheimniß zu machen; allein die Beitze oder Farbe hiezu beſtehet vermuthlich in weiter nichts, als in einem Waſſer, worinn pulveriſirtes grünes Kupferwaſſer aufgelöſet iſt, wozu man nachher noch geſtoßene Galläpfel ſchüttet. Hat ſich beydes in dem warmen Waſſer hinlänglich aufgelöſet, und die Brühe iſt erkaltet, ſo legt man die Federn hinein, und läßt ſolche mehr oder weniger darinn liegen, ſoviel als erforderlich iſt, ihnen den nöthigen Glanz zu geben. Nachher läßt man ſie trocknen, und behandelt ſie ſo, wie die weißen Federn. Aus dieſen und allen oben angeführten Federn werden nun Blumen und der übrige oben erwehnte Putz verſertiget. Man arbeitet in dieſer Manufaktur, ſo wie in den mehreſten, ſich einander in die Hände, ſo daß jedes Mädchen nur immer einerley macht, als z. B. ein Blatt, den Stengel u. ſ. w.

Federbrett, (Orgelbauer) zwey in einiger Entfernung über einander geſtellte Bretter, wodurch an dem einen Ende ein eiſerner 3 bis 4 Linien dicker Zapfen gehet. Das unterſte Brett iſt unbeweglich, das oberſte läßt ſich aber auf dem Zapfen verſchieben. Auf dieſem oberſten Brett ſtecken zwey Reihen Stiſte, die gegen den Zapfen zu in einem ſpitzen Winkel zuſammen laufen. Der Orgelbauer verſertiget hierauf die Federn der Klappen in den Ventilen oder Laden, welche ſolche nicht allein verſchließen, ſondern auch veſt andrucken müſſen. Um den Zapfen des Federbretts wird der Draht herumgebogen, und hiedurch die mittelſte Schlinge oder Oeſe der Feder gebildet. Die beyden Schenkel der Federn (ſ. dieſe) werden aber zwiſchen den beyden Reihen Stiſten auf dem Federbrett gerichtet und gerade gebogen, indem man den Draht, ſo wie er von der Rolle abgewickelt wird, zwiſchen die Stiſte durchziehet, wodurch er ſeine Krümme verlieret und gerade wird. Man kann auf ſolche Art in einer Viertelſtunde ſehr viel Draht richten, indem er ſtets zwiſchen den Stiſten hin und wieder gezogen wird, wodurch man ihn völlig gerade richtet. Endlich wird auch noch ein dritter Stiſt in das Brett geſchlagen, welcher beſtimmt oder zeigt, wo man den Draht abſchneiden muß. Die Entfernung beyder Stiſte oder Schenkel muß die Erfahrung auf dem Brette lehren. (ſ. Feder)

Federbüchſe, Federrohr, Federſcheide, Federzeug, Pennal, Fr. Etui aux plumes à ecrire, eine längliche Büchſe oder Röhre von Holz, Bein, Blech oder Pappe, mit oder ohne Deckel, die Schreibfedern darinn aufzuheben.

Federbuſch, (Federblumenfabrik) eine Zierrath von Federn, ſo die Kavalleriſten zur Zierde auf den Hüten tragen. Ein ſolcher Buſch hat die Geſtalt eines bey nahe runden Kegels. Diejenigen, welche die Offizier tragen, werden von den Federn des Strauſes, die unter dem Bauch wachſen, verſertiget, welche man ſich nach verſchiedenen Größen ausſuchet, denn an einem Federbuſch ſind die Federn oben nur kurz, je weiter ſie aber herunter gehen, je länger müſſen ſie ſeyn, indem der Federbuſch oben ſchmal und unten breiter iſt. Wenn die Federn hiezu ausgeleſen ſind, ſo nimt man einen kleinen dünnen Stock, an deſſen einem Ende man einige kleine gekräuſelte Federn beveſtiget, welche eine Art von kleiner Krone bilden. Hernach bindet man die kürzern Federn rund um in einem Kreiſe unter dieſer Krone an. Die Federn ſind ſämmtlich gekräuſelt,

ſo

Digitized by Google

ſo daß die Haare auswärts geneigt hängen. Jede andere Reihe der Federn muß von zunehmenden längern Federn ſeyn, ſo daß allemal ein Kreis von Federn vor dem vorhergehenden um etwas an Länge vorſtehet, welches aber nur ſehr unmerklich ſeyn muß. Je krauſer ein ſolcher Buſch ſeyn ſoll, deſto dichter müſſen die Reihen der Federn gebunden werden. Die Federbüſche der Gemeinen ſind ſchon von ſchlechtern Federn, z. B. Gänſen, Enten, Kapaunen oder Hühnern. Doch ſtimmen ſie darinn mit den vorigen überein, daß ſie einerley Geſtalt haben, ob ſie gleich nicht ſo kraus ſind. Gemeiniglich unterſcheiden ſich auch die Büſche der Offizier und Unteroffizier darinn von den Büſchen der Gemeinen, daß dieſe durchweg weiß ſind, da hingegen der Buſch der Offizier unten, ſo wie der Unteroffizier Buſch oben auf der Spitze eine oder zwey Reihen ſchwarze Federn hat. Die Federn werden an das Stäbchen mit Zwirn angebunden, und hiedurch daran beveſtiget. Für das Frauenzimmer werden zum Kopfputz gleichfalls Federbüſche verfertiget, welche entweder von Reiherfedern, oder auch von Strausſedern gemacht werden. Die Reiherfedern behalten gemeiniglich ihre natürliche Farbe, und mehrere werden nur ſchicklich zu einem Straus oder Buſch, ohne beſondere Künſteley, dergeſtalt zuſammen gebunden, daß die mittlern Federn länger und höher ſind, als die äußern. Manchmal werden auch dieſe Federbüſche zum Kopfputz der Damen von gefärbten Federn verfertiget, da man Federn von einer oder auch mehrern Farben zu ſolchem Buſch zuſammen bindet.

Federeiſen, (Metallarbeiter) ein Eiſen oder Dorn, um welchen die Federn von Stahl oder Eiſen gebogen werden. Bey dem Büchſenmacher iſt es ein nach einem rechten Winkel gebogenes Eiſen, worauf die Schlag- und Deckelfedern gehörig nach einem ſpitzigen Winkel gebogen werden. Auf dem rechtwinklich umgebogenen Ende wird die Deckelfeder, auf dem andern Ende aber die Schlagfeder, umgebogen. Jedes Ende iſt daher nach demjenigen Winkel abgeſchärft, wonach die Feder umgebogen werden muß.

Federerz, Fr. Mine d'argent en plume, (Bergwerk) eine Art Silbererz, welches aus ſehr klaren und milden graulichen oder ſchwärzlichen Stacheln, wie das allerdünnſte Haar, beſtehet, etwas Silber hält, und Neſter- oder Büſchelweiſe in Druſen, und Ablöſungen des Geſteins lieget. Es iſt milde und mürbe, enthält Schwefel, Arſenik und Spiesglas, und kann im Feuer zu einem Rauſchgelb verflüchtiget werden.

Federfarben, (Federblumenmanufaktur) die Farben, mit welchen man die Federn zu den Federblumen auf mancherley Art färbet. Sie werden vermuthlich mit den nämlichen Farben gefärbet, mit welchen die Wolle gefärbet wird, nur daß die Brühen nicht heiß, ſondern kalt ſeyn müſſen, daher man ſie auch etwas ſtärker einrichtet, damit ſie die Federn demohnerachtet gut färben. Die Federn werden in die Brühe gelegt, und bleiben ſo lange darinn liegen, bis ſie die verlangte Farbe angenommen haben. (ſ. Farben der Färber).

Federgips, ſ. Federſpath.

Federhaken, (Büchſenmacher) ein Eiſen mit einem gekrümmten Haken oder Zapfen, ſo dazu gebraucht wird, die Schlagfeder im nöthigen Fall, wenn nämlich das Schloß auseinander genommen, oder auch wieder zuſammen geſetzt werden ſoll, zurück zu biegen, weil ſonſt nicht die Theile des Schloſſes gut getrennet, oder vollkommen wieder zuſammen geſetzt werden können, indem es die Spannung der Schlagfeder hindert. Daher muß man die Federkraft der letztern hemmen. Deßwegen legt man den Haken gegen den beweglichen Schenkel der Schlagfeder dergeſtalt, daß die gekrümmte Spitze des Federhakens auf dem äußerſten Ende der Feder zu liegen komt, und ſpannt die Feder mit dem Federhaken in den Schraubſtock. Die gekrümmte Spitze des Federhakens biegt alsdenn die Feder zurück. Dieſer Federhaken iſt eine franzöſiſche Erfindung, welche weit einfacher, als der Deutſchen Federſchraube iſt, (ſ. dieſe) womit ſie eben die Arbeit verrichten.

Federhaken, (Jäger) eine kleine eiſerne Klammer, einen guten Zoll weit und zwey Zoll lang. Man gebrauchet ſie bey den Tellereiſen, wenn dieſe aufgeſtellet werden ſollen. Alsdenn wird eine Feder niedergetreten, und die Klammer hinangeſchoben; da man denn die andere Feder leichter zwingen kann. Auch muß man einen ſolchen Haken haben, wenn die Eiſen von einander genommen werden. Desgleichen muß der Jäger einen Federhaken beſitzen, wenn er die Theile eines Flinten- oder Büchſenſchloſſes von einander nehmen will.

Federhärte, Schnellkraft, Elaſtizität, (Eiſenarbeiter) eine gewiſſe Härte des Eiſens und Stahls, wodurch ſie nach dem Biegen wieder in ihre vorige Geſtalt zurück ſpringt. Man nennt im Deutſchen dieß deßwegen Federhärte, weil ſolche die Federn des Schloſſes und anderer ähnlicher Geräthe erhalten. (ſ. Federn) Z. B. die Feder zwiſchen den Platinen eines Zulegemeſſers muß Federhärte haben, um bey dem Auf- und Zumachen des Meſſers nachzugeben, und auch zugleich der Klinge Widerſtand zu leiſten, daß ſie nicht weiter gehen kann, als ſie ſoll. Die leichteſte Art, dem Eiſen eine Federhärte mitzutheilen, iſt, wenn man das zu einer Feder ausgeſchmiedete Eiſen rothglühend auf den Amboß bringt, und mit einem naſſen Hammer kalt hämmert. So werden z. B. die Federn zu den franzöſiſchen Schlöſſern gehärtet. Vollkommner entſtehet aber die Federhärte, wenn man die Feder erſt rothglühend in kaltes Waſſer taucht, hiernächſt ganz mäßig warm macht, daß der Talg, den man auftragen will, nur ſchmelzet. Man beſchmiert nämlich die Feder durchgängig mit Talg, oder nach einiger Meinung beſſer mit Baumöl. Die Feder wird nun ſo lange über glühende Kolen gehalten, bis der Talg oder das Baumöl völlig brennet. Daher heißt dieſes Härten bey den Schmiden auch das Abbrennen. Soll die Feder ſehr hart werden, ſo taucht man ſie hiernächſt noch ins Waſſer, oder kühlt ſie in Sand ab, wodurch ſie ſchon eine mäßigere Härte erhält, oder man läßt ſie in der Luft erkalten. Im letzten Fall iſt ſie zwar am weichſten, ſpringt aber auch am wenigſten. So

Digitized by Google

ertheilt man ſowohl dem Eiſen, als dem Stahl Federhärte.

Federharz, Kakutchouo in der Landesſprache, ein außerordentlich elaſtiſches und biegſames Gummi, welches in Sudamerika und Aſien aus einem gewiſſen Baume in Geſtalt eines milchigen Saftes ſchwitzet, und woraus man allerley Gefäße macht.

Federhaſpel, ſ. Federlappen.

Federhaus, (Großuhrmacher) dasjenige walzenförmige Gehäuſe, worinn die Feder einer Federuhr hineingeſetzt wird. Dieſes Gehäuſe beſtehet aus einem runden Seitenblech oder Ring und zwey Boden. Das Seitenblech wird bey der Verfertigung um ein Modell gewickelt, und die Enden werden mit Schlagloth zuſammen gelöthet. Auf der einen Seite des Federhauſes iſt bey einer Stutzuhr zugleich das Federhausrad angebracht, und da in dem Federhauſe alles weggeſchafft werden muß, was der Feder hinderlich ſeyn kann, ſo muß dieß Rad anſtatt des einen Bodens auf folgende Art mit dem runden Seitenblech vereiniget werden. Der Uhrmacher drehet aus dem Federhausrade (ſ. dieſes) auf der einen Grundfläche eine runde Vertiefung aus, in welche ſich die Mündung des Federhauſes genau paſſet. Das Federhaus wird entweder mit Schlagloth eingelöthet, oder aber durch einige Niedte mit dem Federhausrade zuſammen geniedtet. Die Niedte werden von der äußern Seite des Federhausrades eingeſchlagen. Für den oberſten Boden wird eine Falze oder Rinne in der Mündung des gerundeten Seitenblechs abgedrehet, worinn man ihn einſprengt. (ſ. Einſprengen) Der innere Raum des Federhauſes muß von dem Uhrmacher mit vieler Einſicht beſtimmt werden. Denn iſt dieſer Raum zu klein, ſo geht die Uhr in einem Aufzuge nur eine kurze Zeit, oder man muß die Windungen der Feder beym Aufziehen nöthigen, ſich ganz dicht an die Welle des Federhauſes anzuſchließen. Beydes aber mindert bald die elaſtiſche Kraft der Feder, und ſie ſpringet ſehr leicht. Im letzten Fall iſt es für ſich begreiflich, und in dem erſten Fall leidet eine Feder leicht an ihrer Kraft Schaden, wenn ſie zu oft geſpannet wird. Der innere Raum des Federhauſes muß daher ſo groß, wie möglich ſeyn, und zwiſchen den Zähnen des Federhausrades und dem Ringe des Federhauſes iſt nur ein ſchmaler Raum. Der Durchmeſſer des Federhauſes muß ſich ohngefähr zu dem Durchmeſſer des Federhausrades, wie 5 zu 6 verhalten. Es iſt gut, wenn der Raum des Federhauſes ſo groß iſt, daß ſich die Windungen der Feder beym Aufziehen, nur um den halben Raum des Federhauſes dem Wellbaum nähern. Das eine Ende der Feder wird an dem Wellbaum, das andere aber an das Seitenblech des Federhauſes beveſtiget. Durch die Feder wird an beyden Enden ein Loch gemacht, und ſowohl an dem Wellbaum, als an dem Seitenblech des Federhauſes, beveſtiget man einen Haken, in welchen die Feder eingehaket wird. Daher kann man ſie im erforderlichen Fall bequem aus dem Federhauſe nehmen. (ſ. Feder) Die Welle des Federhauſes wird von einem Sperrrad auf der vordern Platte des Gehäuſes unbeweglich veſt gehalten. Ein Sperrkegel nebſt einer meſſingenen Feder beveſtiget das Sperrrad. Der Kegel ſchleift ſich aber über die Sperrzähne weg, wenn man die Uhr aufziehet. Die gemeinſchaftliche Welle des Bodenrades und dieſes Sperrrades durchbohret daher das Zifferblatt der Uhr, und vor dem Zifferblatt ziehet man die Uhr auf. (ſ. Sp. Ha. u. K. Saml. VII. Tab. VI. Fig. XII. u. XXXII. a. b. c. (ſ. Kleinuhrmacher) Das Federhaus einer Taſchenuhr iſt ebenfalls eine hohle meſſingne Walze, die auf allen Seiten verſchloſſen iſt. Die Feder wird eben ſo wie die Feder (ſ. dieſe) der Stutzuhren beveſtiget, nur daß noch ein Loch auf der Seite des Federhauſes angebracht iſt, vor welchem das Loch in dem äußerſten Ende der Feder zu liegen komt. Durch dieſe beyde Löcher, die ſich untereinander decken, haket man einen kleinen Haken an der Kette der Uhr (ſ. Uhrkette) in die Feder ein, und hiedurch muß die Feder mit dem Federhauſe und mit der Schnecke vereiniget werden. (ſ. Schnecke) Das Federhaus der Taſchenuhr wird aber nicht aus Blech zuſammen gelöthet, ſondern aus einem maſſiven und rund gefeilten Stück Meſſing ausgedrechſelt. Es wird nämlich durch die Achſe dieſer Walze ein Loch gebohret, und durch dieſes ein Drehſtift geſteckt. (ſ. dieſen) Mit demſelben wird das Stück Meſſing auf dem Drehſtuhl beveſtiget, und nicht nur auswendig, ſondern auch inwendig ausgedrehet. Bey der letzten Arbeit bedienen ſich die Uhrmacher eines Grabſtichels, der vorne nach einem rechten Winkel gebogen iſt. Der Boden und die Seitenwand machen ein Ganzes aus, der Deckel aber wird eingeſprengt, d. i. eingeſetzt, wenn er zuvor gleichfalls abgedrehet iſt. Es muß dieſerwegen in der Mündung des Federhauſes gleichfalls, ſo wie zu dem Federhauſe der Stutzuhren, eine Falze ausgedrehet werden, in welche man den Deckel hineintreibet. Inwendig bleibt um das Loch in dem Mittelpunkt des Deckels und des Bodens ein Anſatz ſtehen, der dieſes Loch verſtärket. Das Federhaus wird von dem Federſtift getragen, und muß ſich auf demſelben willig umdrehen, damit die Feder in Abſicht des Federhauſes keinen Wiederſtand finde. (ſ. Federſtift) Der Zweck des Federhauſes iſt, die Uhrfeder zu umgeben, welche das ganze Räderwerk beweget. (ſ. Feder) Dieſe Feder wird mit dem Federſpanner (ſ. dieſen) in das Federhaus gebracht, und wenn auf dieſes Werkzeug die Feder gewickelt iſt, ſo ſteckt der Uhrmacher das offene Federhaus auf die aufgewickelte Feder. Nach ihrer eigenen Federkraft füllet ſie ſogleich das Federhaus mit ihren Windungen aus, und man kann ſie mit leichter Mühe von dem Federſpanner abnehmen. Nachdem das Federhaus groß und die Feder lang iſt, beſtimmt ſie ſelbſt die Anzahl ihrer Umgänge, und ſie windet ſich insgemein 7 bis 12 Mal in dem Federhauſe um den Stift. (ſ. Sp. H. u. K. Samml. VIII. Tab. I. Fig. II. g h.)

Federhausrad, (Uhrmacher) iſt bey einer Federuhr das, was bey einer Pendeluhr das Bodenrad iſt, außer daß es mit dem Federhauſe unmittelbar zuſammen hängt, und mit ſelbigem dergeſtalt beweglich auf ihrer gemeinſchaftlichen Welle ſitzt, daß es ſich ohne ihre Welle umdrehen

hen könne. Wenn durch das Aufziehen der Uhr die Windungen der Feder dem Wellbaum des Federhauſes genähert worden, ſo ſucht ſich die Feder wieder auszudehnen, und da ſie an dem Federhauſe beveſtiget iſt, ſo wirket ihre Federkraft ſo auf das Federhaus, und ziehet es mit dem Boden- oder Federhausrade herum, und dieſes ſetzt, vermittelſt des Getriebes des Zuſatzrades, alſo auch die ganze Uhr in Bewegung. (ſ. Sp. H. u. K. Samml. VII. Tab. VI. Fig. XXIX. u. XXX. A C.)

Federkaſten, ſ. Federſtock.

Federkiel, Federſpule, der veſte untere Theil einer Feder, beſonders an denjenigen Federn, welche zum Schreiben gebrauchet werden. (ſ. Federn) In hieſiger Gegend ſagt man insgemein plattdeutſch Federpoſe.

Federkraft, Schnellkraft, Elaſtizität, diejenige Kraft einer eiſernen oder ſtählernen Feder, daß, wenn ſelbige gedruckt oder gebogen wird, ſie ſich wieder in ihren vorigen Stand herzuſtellen ſucht. (ſ. auch Federhärte)

Federküſſen, ein mit Federn ausgeſtopftes Küſſen.

Federl, (Jäger) ſ. Feder.

Federlappen, Federſpiel, (Jäger) zuſammengebundene Büſchel Federn, welche an Leinen gebunden, und des Nachts, gegen den Tag hin, vor das Holz gezogen werden, das Wild bey einer Jagd damit zu ſchrecken und zurück zu halten, damit z. B. die Haſen und Füchſe, welche ſich des Nachts aus dem Holze heraus und zu Felde begeben, bey anbrechendem Morgen nicht wieder zu Holze gehen, damit man den folgenden Morgen darauf etwas auf dem Felde zu hetzen finde. Man pflegt auch großes Wild, als Wölfe, Sauen und Hirſche, damit einzuſtellen und zu verlappen, daß ſie in der Stille, und ohne von den Leuten oder Hunden verſtöhrt zu werden, in ihren Behältniſſen ſo lange warten müſſen, bis man den Zeug an Netzen und Tüchern herbey bringen und ſtellen kann. Nach dem Gebrauch windet man die Federlappen auf den Federhaſpel, und beſtimmt auf Befragen die Anzahl der Federlappen haſpelweis.

Federleinwand, bautzner Barchent, (Leinweber) eine Art Barchent, der $1\frac{1}{2}$ Elle breit iſt. Die Kette iſt gebleichtes leinenes Garn, und der Einſchlag Baumwolle, aber etwas feiner, als wie bey den übrigen Barchentarten. Er wird mit 4 Schäften gewebet, aber die Fäden der Ketten werden ganz anders eingereihet. Nämlich der erſte Faden durch den vorderſten Schaft, der zweyte durch den 3ten Schaft, der dritte Faden durch den zweyten Schaft, und der 4te Faden durch den 4ten Schaft, und ſo werden alle Fäden von vorne nach hinten zu auf die gezeigte Art eingereihet. Dieſer Barchent unterſcheidet ſich hauptſächlich von dem andern Barchent dadurch, daß nach ſeiner Breite wechſelsweiſe ein Streif gekiepert, und ein Streif wie Leinwand ungekiepert erſcheint. Wenn eine Kieperſtreife gewebet werden ſoll, ſo werden die Fußtritte, ſo wie bey dem gewöhnlichen Barchent getreten, nämlich ſo wie die Fäden in die Schäfte eingereihet ſind, woraus natürlicherweiſe der Kieper entſtehen muß. (ſ. Barchent) Sobald aber eine leinwandartige Streife entſtehen ſoll, ſo trit der Weber jederzeit zwey Schäfte zugleich von der rechten nach der linken Hand, und es gehet natürlicherweiſe allemal die halbe Kette herauf und herunter, folglich wird der Einſchlag auch rechtwinklich und leinwandartig verbunden.

Federmeiſſel, (Wundarzt) ein von geſchabter Leinwand gemachte Charpie, (ſ. dieſe) welches in die Wunde geleget wird. Man bediente ſich ehedem ſtatt ihrer kleiner mit Federn ausgeſtopfter Küſſen, daher auch dieſer Name entſtanden iſt.

Federmeſſer, Fr. Canif, (Inſtrumentenmacher) ein kleines, feines und ſcharfes Meſſer, welches von ſeinem Gebrauch den Namen Federmeſſer erhalten hat, weil man damit die Schreibfedern ſchneidet. Sie werden von dem beſten engliſchen Stahl verfertiget, und ſind die engliſchen von vorzüglicher Güte, wiewohl die Deutſchen auch ſchon ziemlich gute Federmeſſer verfertigen. Auch werden die pariſer, touloneſer und genfer wehrt gehalten. Man hat auch beſondere ſtählerne Werkzeuge, womit die Federſpulen mit einmal geſchnitten werden, dergleichen aus England ſehr ſchön zu uns gebracht werden. Beyde Arten werden unter die kurzen ſtählernen Kaufmannswaaren gerechnet.

Federmuffe, (Federblumenmanufaktur) eine bey dem ſchönen Geſchlecht zur Mode gewordene Muffe, die ſowohl im Winter zur Wärme dienet, als auch zugleich mit ein Stück des Putzes ausmachet. So wie aber die Moden in allen Dingen wechſeln, ſo ſind auch die Federmuffen jetzt nicht mehr ſo ſtark im Gebrauch, wie ſie wol ehedem waren, da ſie von Hohen und Niedern getragen wurden. Jetzt findet man ſie nur noch hin und wieder. Die Federmuffen werden von Pfauen- Kapaunen- und Hahnfedern verfertiget, und man wählet hierzu ſolche, die länglich ſchmal ſind. Die ſchwarzen Muffen, als von welcher Farbe man die mehreſten macht, werden entweder von natürlichen ſchwarzen oder von gefärbten Federn verfertiget. Die rothen oder auch blauen ſind beſtändig von gefärbten Federn. Wenn die ſchwarzen Muffen aus von Natur ſchwarzen Federn gemacht werden, und die Wahl der Federn gut getroffen iſt, ſo haben ſie ein weit beſſeres Anſehen, als diejenigen, deren Federn gefärbt ſind. Denn die von Natur ſchwarzen Federn eines Kapauns oder eines Pfaus haben wegen ihres natürlichen Glanzes und abwechſelnden Schatten, ein beſſeres Anſehen. Die Federn müſſen dergeſtalt zu einer Muffe ausgeleſen werden, daß ſolche an Länge ſich ſoviel wie möglich gleichen. Nach dem Auswählen werden davon kleine Bündel gebunden, worinn drey auch vier Federn beyſammen ſind, und hier muß wieder darauf geſehen werden, daß die Bündel ſich gleichfalls an Länge gleichen, weil dieſes viel zum guten Anſehen einer Muffe beyträgt. Nun ſpannt man in einen Rahmen eine Art von Gewebe aus, welches von groben leinenem Garn nach Art der Gaze gewebet iſt. Das ausgeſpannte Netz iſt ſo groß, als die Muffe werden ſoll. Auf dieſem ausgeſpannten Netz werden Linien gezogen, die von einander einen halben Zoll entfernet ſind. Nunmehr werden auf dieſen Linien die Federbündelchens,

ein Bündelchen neben dem andern ſo dicht, wie möglich, aufgeheftet. Sie werden aber an denjenigen Enden, wo ſie zuſammen gebunden ſind, durch das Annehen auf dem Gewebe gut beveſtiget, dergeſtalt, daß die Federn nach einer Seite liegen. So werden die Federn Reihe vor Reihe, nach den vorgeſchriebenen Linien beveſtiget, und der Abſtand der Linien macht, daß immer die Federn der einen Reihe die Enden, wo ſie angenehet werden, der andern Reihe bedecken. Wenn nun alle Reihen mit Federn angefüllet ſind, ſo wird die alſo verfertigte Muffe aus dem Rahm geſchnitten, und wenn man vorher die inwendige Seite mit einem beliebigen rauhen Futter gefüttert hat, ſo wird die ganze Muffe zuſammen genehet, und ihr die runde Geſtalt einer Muffe dadurch mitgetheilet. Sobald die Muffe ihre runde Geſtalt erhalten hat, ſo legen ſich die Reihen Federbündel gleich und eben über einander, und geben der Muffe dadurch das erforderliche gute Anſehen. Da die Federn etwas breit auf die von einander abgeſonderten Linien beveſtiget ſind, ſo haben ſie Platz, bey der Biegung der gewundeten Muffe ſich glatt über einander zu legen, welches ſie ſo gut nicht thun könnten, wenn die Reihen dicht neben einander wären. Alsdenn würden ſie vielmehr ſtarr in die Höhe ſtehen, welches der Muffe kein gutes Anſehen ertheilte.

Federmütze, eine mit Federn ausgeſtopfte Mütze für Mannsperſonen, die nur mit ſeiner weißer Leinwand, Neſſeltuch oder auch wol mit einem ſeidenen Zeuge überzogen, und oben mit einem Bande gebunden iſt.

Federn, die bekannte Bedeckung der Vögel, die nach den verſchiedenen Arten auch zu verſchiedenen Dingen gebraucht werden können. Vorzüglich kann man alle Federn ohne Unterſcheid zu Betten gebrauchen, die in Norden zur menſchlichen Bequemlichkeit ſo nöthig ſind. Doch ſind freilich einige beſſer als die andern. So ſind beſonders die Gänſe- und Schwanenfedern beſſer, als die Enten- und Hühnerfedern, die Eyderdaunen- und Flaumfedern ſind wieder beſſer, als die gewöhnlichen Federn der erſten Arten. Außerdem werden die Federn noch zu vielen nützlichen Dingen gebrauchet. Denn die Straus- Reiher- Gänſe- Hahn- Pfauen- und andere Federn mehr, werden zu Federblumen und Hutfedern gebrauchet. (ſ. Federblumen und Hutfedern) In Anſehung der Kiele werden die Federn in Staub- oder Flaumenfedern, und in Schwing- oder Raufſedern eingetheilet. **Flaum- oder Staubfedern** ſind die zarteſten. (ſ. Flaumfedern) Von den ſtark bekielten Federn werden ſehr viele zu Schreibfedern gebrauchet, z. B. von den Strauſen, Schwanen, und vorzüglich von den Gänſen ꝛc. Die Rabenfedern gebraucht man zum Reißen, (ſ. Reißfedern) Ferner werden die Kiele von den Rabenfedern zum Bekielen der Saiteninſtrumente, welche mit Klavis geſpielt werden, gebrauchet, um damit die Tangenten zu befiedern, welche verurſachen, daß die Saiten klingen, wenn durch die Bewegung der Tangenten, die Federkielſpitzen daran ſtoßen. (ſ. Bekielen)

Federn, ſ. Floosfedern.

Federn, (Edelgeſteinſchneider) die Riſſe und Spalten die man an den Edelgeſteinen manchmal findet.

Federn, Fr. les ais au fond du canal, (Hüttenwerk) ſind gezimmerte Hölzer, welche zwiſchen den Spundſtücken eingeleget werden, und die Unterlage oder das Bette geben, worüber das Waſſer im Puchwerk gehet. (Sieh übrigens oben den Artikel Feder.)

Federn der Mannshüte, Hutfeder, Fr. Plume, Plumage, (Federblumenmanufaktur) eine Zierde der Mannshüte, die zwar von allen Farben verfertiget werden können, allein die weißen und ſchwarzen ſind beſonders eine Hutzierde für Leute vom Stande, und die weißen insbeſondere ſind das Unterſcheidungszeichen des Adels, welches ſonſt kein anderer tragen darf, außer daß man ſolche auch zuweilen auf den Hüten der Läufer ſiehet. Die rothen und grünen Federn ꝛc. werden nur von Dienern großer Herren, oder auch von den Trompetern und Paukern des Heers u. ſ. w. getragen. So tragen z. B. die Unteroffizier der königl. preußiſchen Leibgarde vom erſten Batallion rothe Federn auf ihren Hüten. Gemeiniglich ſind die weißen Federn der Adlichen von weißen Strausfedern, und manchmal werden ſie auch mit Reiherfedern vermiſcht. Die Federn aus dem Schweif und den Flügeln des Strauſes und Reihers ſind ihrer Länge wegen hiezu vorzüglich nutzbar. Man macht einfache und doppelte Hutfedern. Unter den einfachen verſtehet man ſolche, welche nur aus einfachen Stücken von Strausfedern zuſammengeſetzt werden, ohne ſolche noch mit andern Federn zu belegen oder zu füttern; dagegen die doppelten, außer den zuſammengeſetzten einfachen Stücken, noch mit andern Federn beleget werden. Das oberſte Ende oder die Spitze einer jeden Strausfeder iſt am ſchönſten, denn von der Natur iſt jedes Haar der Feder gekräuſelt. Es iſt auch weit dichter beyſammen, als nach unten zu, und ein jedes Haar derſelben hat gleichſam von der Natur ein figürliches Anſehen. Man ſucht deßwegen ſoviel wie möglich dieſe äußere Enden zu ſparen, und ſolche nur da anzubringen, wo ſie am meiſten in die Augen fallen. Deßwegen werden in einer Hutfeder, die doch über anderthalb Elle lang iſt, ſelten mehr als zwey ſolcher Oberenden, nämlich an beyden Enden der ganzen Feder, angebracht. Das übrige iſt aus lauter Unterenden zuſammen geſteckt. Wenn man alſo eine ſolche Hutfeder verfertiget, ſo nimt man zuerſt ein Oberende, ſo ohngefähr dreyviertel Elle lang iſt, an dieſes ſetzt man ein Stück von einem Unterende, welches man von einer ganzen Feder abgeſchnitten hat. Man verdünnet an der einen Seite, den Mittelkiel dieſes Stücks, damit es genau auf dem mittlern Kiel des Oberendes aufliege, und nicht viel auftrage, ſondern dem Oberende ſoviel wie möglich gleiche. Man leget einen Kiel einen guten Theil über den andern, damit beyde gut zuſammen halten, und ſich genau beveſtigen laſſen. Alsdenn nehet man dieſe beyden Kiele, ſo weit ſie über einander liegen, zuſammen, indem man nicht allein den Faden um beyde Kiele ſchlinget, ſondern auch mehrerer Haltbarkeit wegen beyde Kiele mit der Nadel durchſticht. So werden nun immer zwey und zwey

Digitized by Google

benachbarte Stücke zuſammen geſetzt. Die Stücken, die man alſo zuſammen ſticket, ſind einige Zolle lang, und zum Beſchluß der Feder wird wieder ein Oberende mit der krauſen Spitze auswärts, angeſetzt, und nun iſt die einfache Feder fertig. Soll ſie aber doppelt ſeyn, ſo muß ſie noch auf folgende Art gefuttert oder mit andern Federn beleget werden. Man nimt nämlich hiezu die kleinen Federn, welche dem Straus unter dem Bauch wachſen, und mit ſelbigen wird nun die ganze Hutfeder dergeſtalt beleget, daß ſolche nicht allein dicker, ſondern auch ganz rauh wird. Die Hand der Künſtlerinn weiß dieſe kleinen Federn ſo auf das Ganze aufzulegen, und mit der Nehnadel und einem Faden auf den Kielen der unterſten großen Federn zu beveſtigen, daß man weder das untere Stück gewahr wird, noch an den oben aufgelegten Federn bemerket werden kann, wo ſolche beveſtiget ſind, es ſey denn, daß man die Haare der Federn auseinander breitet. Denn man legt immer eine Feder neben und über die andere, daß die Beveſtigung der vorhergehenden gar nicht beobachtet werden kann. Man macht bald mehr, bald weniger Lagen von dieſen kleinen Federn, nachdem die Hutfeder gut und koſtbar ſeyn ſoll. Auf dieſe Art werden alle Hutfedern gemacht, außer daß die gefärbten für die Dienſtboten von ſchlechtern Federn zuſammengeſetzt werden, die ſchwarzen ausgenommen, welche eben ſo gut, als die weißen verfertiget werden.

Federn flechten, eine Kunſt, da man aus mancherley von der Natur gefärbten Federn, ſowohl zum Putz der Damen, als auch zur Bequemlichkeit mancherley Kleidungsſtücke flechtet. Es iſt eine leichte Sache, und erfordert weiter nichts, als daß man nach ſeinen eigenen Einfällen, die Federn ordnet, ſie in Bündeln, oder auch einzeln mit ihren Kielen auf einen ausgeſpannten Faden flechtet, ſie nachher vermittelſt der Nehnadel mit Zwirn beſticht, und ſie alſo beveſtiget. So flechtet man Federn an Federn und Reihe an Reihe, und nachher werden alle Reihen nach genau abgemeſſenen Linien auf Leinwand genehet, und die verlangte Stücke, als Muffen, ganze Kleider und Beſätze daraus gemacht. (ſ. Federmuffe, wo das Verfahren deutlich beſchrieben iſt.)

Federn ſchwefeln, (Federblumenfabrik) wenn die Federn, welche nicht recht weiß ſind, durch ein Seifenbad weiß gemacht ſind, ſo muß man ſie nun auch noch ſchwefeln, damit ſie dadurch von ihrem Schmutz gänzlich befreyet und recht ſchön, zart und weiß werden. Dieſes geſchiehet, ſo wie ſie aus dem Seifenbade kommen, nachdem das Waſſer abgetröpfelt iſt, und man ſie behutſam ausgedruckt und auseinander geklopft hat. Man leget ſie zu dieſem Ende auf Rahmen, die mit Bindfaden beſtrickt, und in einer Kammer in der Höhe aufgeſtellt ſind. Unter die Rahmen ſtellet man Kolenbecken mit glühenden Kolen, worauf geſtoßener Schwefel geſtreuet wird. Die Kammer wird überall dicht verſchloſſen, und der ſtarke Schwefeldampf ziehet aus den noch feuchten Federn, den übrigen Schmutz völlig aus, und macht ſie ſchön klar und weiß.

Federreiß, Reißfeder, ein Werkzeug von Stahl oder Meſſing, oder auch von beyden Metallen zugleich verfertiget. Es gleicht einem Griffel, an deſſen einem Ende zwey feine zugeſpitzte Blättchen vorhanden ſind, die wegen ihrer Federkraft vermittelſt einer Schraube dergeſtalt zuſammen gezogen werden, daß die beyden Spitzen der dünnen meſſingenen oder ſtählernen Blättchen zuſammen einer Spalte einer gewöhnlichen Schreibfeder gleichen, und wenn ſolche in Tinte getaucht werden, man mit denſelben feine Linien ziehen kann. Am andern Ende iſt ein Röhrchen, worinn Röthel, oder eine Bleyfeder eingeſteckt wird, um damit zu zeichnen.

Federrohr, ſ. Federbüchſe.

Federſalz, (Bergwerk) eine ſeltene Art Steinſalz, ſo man in den Gruben in Polen findet, welches aus zarten Kryſtallſpitzen beſtehet, die ſtrahlenweiſe neben einander liegen und zarten Federn gleichen.

Federſchmücker, Federweiler, ein freyer und unzünftiger Künſtler, welcher Federn färbt, und daraus Blumen, Hutfedern, Muffen, Federbüſche u. dgl. verfertiget. Die Federblumenmanufaktur bereitet eben dergleichen.

Federſchraube, (Büchſenmacher) ein Werkzeug, womit die Schlagfeder, wenn das Schloß eines Schießgewehrs auseinander genommen werden ſoll, zurück gedruckt wird. Dieſes Werkzeug beſtehet aus einem langen Stück Eiſen, welches auf beyden Enden einen Haken hat, wovon der eine wieder einen Wiederhaken hat. Ueber dieſem Haken läßt ſich ein Schieber auf der Stange oder dem Gehäuſe auf und nieder ſchieben, welches vermittelſt einer langen Schraube geſchiehet, welche durch den obern Haken des Gehäuſes durchgehet, und mit dem Hals des Schiebers zuſammen hängt. Der Schieber muß daher aus zwey ſchmalen Blechen mit kleinen Schrauben zuſammengeſetzt ſeyn, weil man ſonſt den Hals der Schraube in dem Schieber nicht anbringen könnte. Zwiſchen dem unterſten Haken oder Arm, der einen Wiederhaken hat, und dem beweglichen Schieber ergreift, der Büchſenmacher die Schlagfeder, bewegt den Schieber mit der Schraube hinab, preßt den beweglichen Schenkel der Schlagfeder gegen den unbeweglichen, und macht dadurch, daß die Theile des Schloſſes auseinander genommen werden können. Statt dieſer Federſchraube bedienen ſich die Büchſenmacher jetzt insgemein des bequemern Federhakens. (ſ. dieſen oben) (ſ. Sp. H. u. K. Samml. VII. Tab. V. Fig. XXVI.)

Federſchütze, (Jäger) 1) Ein Jäger, welcher nur von kleinem Weidwerk Gebrauch macht, und ſich mehrentheils nur an adelichen Höfen aufhält, auch keine Hornfeſſeln tragen darf, welches nur den hirſchgerechten Jägern gebühret. 2) Ein Jäger, der fertig im Fluge und Lauf ſchießet. (ſ. auch Flugſchütz)

Federſpanner, Federwinder, (Kleinuhrmacher) ein Werkzeug, womit der Uhrmacher die Feder in das Federhaus einwindet und einſetzet. Es iſt ein kleines meſſingenes Gehäuſe mit zwey ſenkrechten Wänden, in welchen eine horizontale Welle liegt, die an dem einen Ende außerhalb der einen Wand eine kleine Kurbel hat, hinter welcher neben der Wand ein Sperrrad ſich befindet, und unter dem Sperrrade iſt an dieſer Wand des Gehäuſes ein Sperr-

Digitized by Google

Sperrkegel mit ſeiner Feder beveſtiget. Auf der andern Seite gehet die Welle mit ihrem Ende in Geſtalt eines Zapfens durch die andere Wand des Gehäuſes durch, und auf dem Zapfen iſt ein kleiner Knopf beveſtiget. Wenn nun die Feder zum Federhauſe zuſammen gerollt werden ſoll, ſo wird dieſes kleine Werkzeug in den Schraubſtock geſpannt. Die Uhrfedern ſind zwar, ſo wie ſie gekauft werden, etwas aufgerollt, aber lange noch nicht in ſo kleinen Windungen, daß ſie ſich ins Federhaus paſſen. Deßwegen muß durch dieſes Werkzeug ſolches verrichtet werden. Man hält derohalben das Loch in dem innern Ende der Feder auf den vorſpringenden Zapfen der Welle, man drehet dieſe mit der Kurbel um, und die Feder wickelt ſich um den Zapfen, das Sperrrad mit dem Sperrkegel hindert, daß ſie ſich nicht wieder aufwinden kann. Alsdenn wird das Federhaus auf die zuſammen gerollte Feder geſteckt. (ſ. Federhaus, auch Sp. H. u. K. Samml. VIII. Tab. I. Fig. XVIII.)

Federſpath, (Bergwerk) ein ſtrahliger Gipsſpath, der auch Federweiß heiß.

Federſpiel, (Jäger) zuſammengebundene Federflügel, womit der geworfene Falke zurück gelockt wird, oder auch die ganze Falkenjagd. Auch das Federwildpret führt in Oberdeutſchland dieſen Namen. (ſ. auch Federlappen)

Federſporen, (Spornmacher) eine leichte Art Sporen, die aus ſehr weichem Eiſen verfertiget und dünn ausgeſchmidet werden, und die man hernach mit dem Pulver härtet, womit die Feilen gehärtet werden. Man überzieht den Sporn mit dieſem Pulver und hernach mit Lehm, und alsdenn läßt man ihn in der Eſſe weiswarm werden. Er muß eine Nacht im Feuer liegen bleiben, und darinn erkälten. (ſ. Sporn)

Federſpule, ſ. Federkiel.

Federſpulenhandel, es giebt in großen Städten Krämer, die ihren Laden wol gar eine Federſpulenfabrik nennen, weil ſie Federſpulen zu Schreibfedern ziehen, (ſ. dieſes) und übrigens bis zum Schneiden zurichten. Sie handeln insgemein überdem noch mit andern Schreibmaterialien, als Papier, Siegellack u. dgl.

Federſtäuber, 1) ein Buſch von Federn an einem Stiel, Gläſer, Porzellan u. dgl. von Staub damit zu reinigen. 2) Auch ein Kaufmann, der mit Federn, beſonders mit Bettfedern handelt.

Federſtift, (Kleinuhrmacher) derjenige ſtählerne Stift, von dem das Federhaus einer Taſchenuhr getragen wird, und auf welchem es ſich willig umdrehen läſſet. Dieſer Stift hat an beyden Enden einen Zapfen, womit er in den beyden Boden der Uhr ziemlich unbeweglich beveſtiget wird. In der Mitte bleibt bey der Ausarbeitung ein ſtärkerer runder Theil ſtehen, der ſo lang, als die innere Aushöhlung des Federhauſes hoch iſt. Dieſer vorſpringende Theil trägt das Federhaus. Gerade in der Mitten dieſes dickern Theils des Federſtifts wird ein Loch durch gebohret, in welchem ein Stift ſteckt, der an einer Seite etwas vor dem Federſtift vorſpringet. Dieſer vorſpringende Theil wird zu einem Haken umgebogen, der die Uhrfeder an dem Federſtift veſt hält. Der Federſtift wird von einem Eiſenarbeiter aus Stahl aus dem Groben ausgeſchmidet, und der Uhrmacher giebt demſelben nachher mit der Feile ſeine völlige Geſtalt. Er hartet und polirt ihn, ſo wie den Wellbaum jedes Rades. (ſ. Wellbaum) Unter dem Federhauſe hat der Federſtift einen vierkantigen Zapfen, auf welchem das Stirnrad zur Schraube ohne Ende in der Uhr beveſtiget wird. (ſ. Sp. H. u. K. Samml. VIII. Tab. I. Fig. XXI.)

Federſtock, Federkaſten, (Strumpfwürker) eine ſtarke hölzerne Leiſte, die hinter der Kupferbare und der Roßſtange angebracht, und auf eine doppelte Art an dem Wagen des Strumpfwürkerſtuhls beveſtiget iſt. Auf dieſem Stock ſtehen zwey Reihen ſenkrechter Federn von elaſtiſchem Eiſenblech. Ihre Anzahl ſtimmt genau mit der Anzahl der Plattinen oder Schwingen überein, denn an jeder Feder lehnet ſich die Spitze einer Schwinge. Jede Feder iſt etwa einen viertel Zoll breit, und alſo breiter als eine Schwinge, die ſich nach ihrer Dicke gegen die Feder lehnet. Deßwegen ſtellt man die Federn auf dem Federſtock in zwey Reihen, ſo daß jederzeit eine Feder in der vorderſten, und die folgende in der zweyten Reihe, und ſo wechſelsweiſe ſtehet. Dieſerhalb muß auch jede Schwinge, die zu einer Feder der hinterſten Reihe gehöret, etwas länger ſeyn, als eine zur vorderſten Reihe gehörige Schwinge. Jede Feder iſt etwas unter ihrer obern Spitze nach einem ſpitzigen Winkel umgebogen, ſo daß die Oeffnung dieſes Winkels gegen die Spitze der Schwinge gekehrt iſt. Ruhet nun die Schwinge, ſo liegt ihre Spitze in der Kante des Winkels. Sie ſteiget aber gegen den obern Schenkel des Winkels an der Feder in die Höhe, wenn ſie beweget wird. Auf dieſe Art iſt jede Schwinge nicht nur vorne von dem Undenhut (ſ. dieſen) eingeſchränket, daß ſie nicht höher ſteigen und ſinken kann, als erforderlich iſt, ſondern ihre hintere Spitze wird auch durch die Federn des Federſtocks gehindert, daß ſie nicht zu tief ſinken kann.

Federſtück, Feder, (Bergbau) eiſerne Keile, zwiſchen welchen ein ſtärkerer Keil getrieben wird, die verfahrnen Wände damit zu zerſetzen. (ſ. oben Feder, zum Bergbau gehörig)

Federuhr, (Uhrmacher) eine Stuben- oder Taſchenuhr, die von ihrer bewegenden Kraft, welche in einer Feder beſteht, ihren Namen erhalten hat, im Gegenſatz der Pendel- oder Gewichtuhren. Da aber der Zug der Feder ungleich iſt, ſo wird derſelbe durch einen kleinen Perpendikel oder durch eine koniſche Schnecke gemildert und gehoben. Das erſte findet gewöhnlich bey den Tafeluhren ſtatt, die ſich überdem noch von den gewöhnlichen Federuhren darinn unterſcheiden, daß ihre Räder ſenkrecht ſtehen. Erhalten die Federuhren, wie gewöhnlich, keine koniſche Schnecke, ſo zieht die Feder das größte Rad unmittelbar. Die Räder der Stutz- und Taſchenuhren liegen horizontal, und eine Kette verknüpft die Feder mit der koniſchen Schnecke, die mit dem größten Rade zuſammenhängt. Die Stutzuhren ſind alſo nur ihrer Größe nach von den Taſchenuhren unter-

Digitized by Google

unterſchieden, (ſ. Taſchenuhren) und gehören zu den kleinen Stubenuhren. Eine Federuhr erhält nur einen kleinen Perpendikel, weil ſich das Bodenrad nur ſehr langſam umwälzen muß, wenn die Feder, die zerbrechlich iſt, nicht zu oft geſpannt werden ſoll. Die Berechnung des Gehwerks einer Federuhr dieſer Art, die ein liegendes Steigrad erhält, deſſen Zähne eine ungerade Zahl haben, z. B. 31 Zahne, und die in einem Aufzuge 8 Tage läuft, geſchieht folgendergeſtalt. Das größte Rad, ſo hier das Federhausrad iſt, (ſ. dieſes) vollendet ſeinen Lauf in 2½ Tagen, oder in 60 Stunden eine Umwälzung. Der kurze Perpendikel ſchlägt in einer Stunde 7,440, und alſo in 60 Stunden 446,400 Mal. Aus dieſer Zahl entſpringen, durch die gefundene Zahl 7200, die durch den Diviſor 62 gefunden werden, verſchiedene Faktoren, als: 10, 12, 10, 6, und aus dieſen Faktoren entſteht denn folgende Berechnung der Zähne, der Räder und Getriebe. Das Steigrad hat 31 Zähne, und deſſen Getriebe 6 Stöcke; das Kronrad erhält 60 Zähne, und das Getriebe hiezu gleichfalls 6 Stöcke; das Minutenrad bekomt 72 Zähne, und das Getriebe 8 Stöcke; das Zuſatzrad 80 Zähne und das Getriebe 14 Stöcke; endlich erhält das Federhausrad 84 Zahne, welches das Getriebe des Zuſatzrades in Bewegung ſetzet. Bey der Berechnung des Schlagwerks zu dieſen Uhren komt es, wie immer, darauf an, daß die Zähne der Räder, die Triebſtöcke und die Schlagnägel ſo geordnet werden, daß das Schlagwerk eben ſo lange in einem Aufzuge geht, als das Gehwerk. (ſ. Schlagwerk.) Bey der Verfertigung einer Federuhr verfährt man folgendergeſtalt. Wenn das Federhaus, als das Hauptſtück dieſer Uhr, verfertiget und die Feder gehörig eingeſetzt iſt, (ſ. Feder und Federhaus) ſo werden die verſchiedenen Räder, die zu dem Geh- und Schlagewerk gehören, verfertiget. Nachdem die Uhr groß oder klein ſeyn ſoll, und nachdem die Platten des Uhrgehäuſes und das Bodenrad groß ſind, nachdem wird auch die Größe und das Verhältniß der Räder gegen einander beſtimmet. Die Berechnung bleibt nach den einmal veſtgeſetzten Grundſätzen einer getroffenen Berechnung immer dieſelbe, nur daß das Rad und die Zähne größer oder kleiner werden. Der Uhrmacher nimt die ohngefähre Größe der Räder, und ſchlägt mit dem veſtgeſetzten Durchmeſſer der Räder auf einer Platte der neuen Uhr ſoviel Zirkel, als das Geh- und Schlagwerk Räder erhalten ſoll. Z. B. 4 außer dem Federhausrade, wie wir gegenwärtig angenommen haben. Durch dieſe gemachten Zirkelſchläge wird zugleich die Lage jedes Rades beſtimmt. Das Verhältniß der Größe eines Rades gegen die übrigen kann auf folgende Art gefunden werden. Man theilet den Durchmeſſer des Bodenrades in vier Theile, wenn jedes Werk in der Uhr 3 Räder erhalten ſoll, in fünf Theile, wenn es 4 Räder; bey 5 Rädern in ſechs Theile, und folglich in ſieben Theile, wenn die Uhr in jedem Werke 6 Räder erhalten ſoll. Das Bodenrad, oder hier das Federhausrad, erhält das Ganze, die übrigen Räder aber jederzeit jedes einen Theil weniger, als das kurz vorhergehende. Bey der gegenwärtigen Uhr mit 4 Rädern würde alſo nach dieſem Geſetz, wenn man den Durchmeſſer des Federhausrades als die Einheit anſieht, der Durchmeſſer des Minutenrades gleich $\frac{4}{5}$, des Mittelrades $\frac{3}{5}$, und des Steigrades $\frac{2}{5}$ ſeyn. Doch nicht alle Uhrmacher verfahren alſo, ſondern folgen aus einer langen Erfahrung ihrem getreuen Augenmaaß. Große Räder läßt ſich der Uhrmacher von dem Gelbgießer gießen, und der Guß giebt den Rädern ſchon die Kreuzſchenkel, oder die durchbrochenen Löcher um den Mittelpunkt des Rades. Kleine Räder werden nicht gegoſſen, ſondern aus ſtarkem Meſſingblech geſchnitten. Beydes, ſowohl das gegoſſene, als zugeſchnittene Rad muß geſchlagen werden, daß es ſo dicht wie möglich wird. (ſ. Uhrrad.) Alsdenn werden die Zähne eines Rades durch die Theilſcheibe abgemeſſen und eingeſchnitten. (ſ. Theilſcheibe.) Die Räder in dieſer Uhr, außer dem Kron- und Steigrade, haben ihre Zähne auf der Stirn, dieſe beyden aber haben im Gehwerk ihre Zähne auf der Seite. (ſ. Kron- und Steigrad.) Die Wellen, Getriebſtöcke und Spindellappen werden aus einem Stück Stahl geſchmidet. (ſ. Welle, Getriebe und Spindellappen.) Der Haken an der Welle der Spindellappen, woran der Perpendikel an einem ſeidenen Faden hängt, muß gerade in der Mitte zwiſchen beyden Spindellappen ſtehen, und von dem Perpendikel gilt das im Kleinen bey dieſen Uhren, was im Großen von den Pendeluhren (ſ. dieſe) gilt. Er muß hier 11 Zoll lang ſeyn. Der engliſche Haken oder der Spindellappen befördert den genauen Gang der Uhr. Diejenigen Federuhren, die einen Schneckenkegel nebſt einem kleinen Perpendikel mit einem Spindellappen erhalten, haben ohnſtreitig den Vorzug vor denen, die keinen Schneckenkegel haben. Die Uhrmacher ſuchen die Sache dadurch abzuhelfen, daß ſie bey den Uhren ohne Schneckenkegel die Linſe des Perpendikels etwas ſchwerer machen. Die Räder des Schlagwerks werden eben ſo, wie die Räder des Gehwerks verfertiget. Die Hebenägel aus Eiſendraht werden an der Seite des Hebenägelrades (ſ. beyde) eingeſchraubet. Der Windfang wird entweder mit ſeinen Ringen, die ihn auf ſeinem Wellbaum beveſtigen, maſſiv gegoſſen, oder aus ſtarkem Meſſingblech geſchnitten, (ſ. Windfang) und die Putzen werden (ſ. dieſe) mit Schlagloth angelöthet. Die Schweißfeder (ſ. dieſe) niedtet der Uhrmacher auf den Windfang an. Der Hammer- und Glockenſtuhl (ſ. beyde) werden oben angebracht, und die Schlagfeder muß eine ſolche Lage erhalten, daß ſie den Hammer nach jedem Schlag gleich wieder von der Glocke entfernet. Ohnedem giebt die Glocke keinen Klang. Der Hammer ſelbſt ſitzt auf einer beſondern Welle, die vor dem Hebenägelrade (ſ. dieſes) liegt, und ſteckt auf der Spitze dieſer Welle vor der hinterſten Uhrplatte, und über ihm ſteht die Glocke mit dem Glockenſtuhl. Die Schlagfeder, (ſ. dieſe) die auf der Welle des Hammers zwiſchen die Hebenägel des Hebenägelrades greift, hebt vermittelſt dieſes Rades den Hammer, und läßt ihn ſchlagen. (ſ. Hammer.) Die Auslöſung, die Staffel und die Schlagſcheibe (ſ. alle dieſe Wörter) machen, daß die Schläge des Hammers nicht hinter einander läuten, auch zu rechter

Zeit

Zeit aufhören zu ſchlagen. Die Glocke läßt der Uhrmacher von dem Rothgießer gießen. Der Wechſel des Weiſerwerks (ſ. dieſen) wird auf der Welle des Minutenrades (ſ. dieſes) beveſtiget, und eine kleine Spreißfeder ſchließet ſich inwendig an das Rohr des Wechſels. (ſ. auch Weiſerwerk.) Das Repetirwerk wird an ſolchen Uhren, wenn es vorhanden iſt, eben ſo, wie an einer andern Uhr verfertiget und angebracht. (ſ. Repetirwerk.) Das ganze Werk einer Uhr wird zwiſchen den Uhrplatten beveſtiget, (ſ. Uhrplatten) auf der vorderſten Platte wird das Zifferblatt (ſ. dieſes) angebracht, und dieſes durchbohrt der Zapfen des Wellbaums von dem Federhauſe, worauf mit dem Uhrſchlüſſel die Uhr aufgezogen wird, um die Feder wieder zu ſpannen.

Federwage, Sackwage, eine Wage, welche aus einer hohlen Röhre beſteht, ſo inwendig eine gewundene Feder hat, durch welche ein viereckiges Stängchen geht, worauf die Zahl der Pfunde verzeichnet iſt.

Federweiler, ſ. Federſchmücker.

Federweiß, falſcher Asbeſt, Federasbeſt, Fr. faux asbeſte, (Bergwerk) eine Art von Amiantſtein oder Asbeſt, welche aus weißen neben einander liegenden ſchwer zu ſchneidenden, ſpröden und zerbrechlichen Faſern beſtehet.

Federwildpret, Geflügel, Flügelwerk, Federgeſpiel, Federſpiel, (Jäger) alle wilde Vögel und Flügelwerk, ſo ſich in Wäldern, Feldern und Sümpfen aufhält; es mag eßbar ſeyn oder nicht. Das eßbare nennt man das edle, das übrige iſt Raubgeflügel. Auerhahn, Trappe, Birkhuhn, Gans und Ente iſt das große Geflügel, das übrige das kleine.

Federwind, Fr. plumet de Pilote, (Schiffahrt) der Name eines Werkzeuges des Steuermanns, wodurch dieſer den Strich des Windes erkennet. Es beſteht aus einem Stück Korkholz, darinn man ein paar Federn ſtecket. Dieſen Federball ſetzet man auf eine Waſſerfläche, und hieraus kann man richtiger, als an den Windfähnchen und Spliets, den Strich des Windes erkennen.

Federwinder, ſ. Federſpanner.

Federwismuth, (Bergwerk) eine Art Wismuth, die in Geſtalt der Federn gefunden wird.

Federzange, (Orgelbauer) eine Zange, womit die Ventilfedern im Windkaſten eingeſetzet und ausgebeſſert werden. Es iſt eine gewöhnliche, mit zwey eine halbe Elle langen Spitzen verſehene Drahtzange, womit man ſehr weit in den Windkaſten hinein reichen kann.

Federzeichnung, (Zeichner, Maler) eine Zeichnung, die in ſofern einem Kupferſtich gleichet, das die Lichter bloß durch die Schraffirung mit Feder und Tinte ausgedrucket werden. Man legt nämlich jede Partie ganz mit Parallelſtrichen, die den Halbſchatten andeuten, an, und drückt die Schatten durch eine einfache oder doppelte Kreuzſchraffirung aus. Jeder einzelne Vorfall muß den Künſtler belehren, ob er eine Partie mit einer einfachen, oder doppelten Kreuzſchraffirung ausdrucken muß. (ſ. Zeichnen.) Man muß aber im Zeichnen ſehr geübt ſeyn, wenn man Federzeichnungen wagen will. Denn die einmal gemachten Züge löſchen ſich nicht wieder aus. Daher muß man eine freye, kühne, und gewiſſe Hand haben. Man nimt zu den Federzeichnungen zwar Tinten von verſchiedenen Farben, doch iſt die ſchwarze die gewöhnlichſte.

Federzeug, ſ. Federbüchſe.

Federzirkel, (Metallarbeiter) ein Zirkel, deſſen beyde Schenkel oben nicht durch ein Gewinde, ſondern durch einen elaſtiſchen Bogen zuſammen hangen. In der Mitte iſt ein Bogen, wie bey dem Zirkel, wovon man ſogleich reden wird. Die Füße oder Spitzen können abgenommen, und andere dagegen eingeſetzt werden. Er thut den Mechanikern bey Abtheilungen gute Dienſte. Bey den Windenmachern und einigen andern Metallarbeitern führet der Bogen- oder Gradzirkel dieſen Namen, vermuthlich weil man den Bogen Feder nennt. Es iſt ein gewöhnlicher Zirkel, an deſſen einem Schenkel aber in der Mitte ein eiſerner Bogen beveſtiget iſt, der den andern Schenkel durchbohret, ſich auf dieſen verſchieben läßt, und mit einer Schraube, wenn der Zirkel gehörig geöffnet iſt, beveſtiget wird. Man theilet hiemit z. B. bey dem Windenmacher die Zähne eines Rades ein. Ein anderer Zirkel würde dieſe Dienſte nicht ſo gut thun, weil er ſich leicht verrücket. Bey dieſem laſſen ſich die Schenkel gar nicht verrücken.

Feeh, ſ. Grauwerk.

Fege, ſ. Kornfege, Pulverfege u. ſ. w.

Fegehammer, (Salzſiederey) ein Hammer, womit die Pfannen gefeget, d. i. der Salzſtein oder Schöpp abgeſchlagen wird.

Fegemühle, ſ. Staubmühle.

Fegen, (Jäger) ſ. Baſt.

Fegen, (Landwirthſchaft) das Getreide durch die Kornfege oder Staubmühle durchſieben, durchlaſſen, es hiedurch von allen Unreinigkeiten reinigen, und tüchtig zur Ausſaat oder zum Mahlen machen. Durch dieſes Fegen ſucht man entweder bloß den Staub, oder zugleich auch Rad und Draſpe abzuführen. (ſ. Kornfege.) Hier ſcheint fegen noch ſeine erſte Bedeutung zu haben, ſo wie auch im Schwertfeger, da es ſcheuern, reinigen, läutern, poliren bedeutete.

Fegen, (Bienenzucht) heißt in Oberſachſen und Schleſien ſoviel, als im Frühjahre beſchneiden, das Schwarze, Verſchimmelte rc. der Scheiben wegſchneiden. Die Fegezeit iſt der März.

Fegen, ſ. Schorſteinfeger.

Fegerolle, ſ. Kornfege.

Fegeſchober, Schlammpfännchen, (Salzwerk) kleine Pfannen, welche in das Salz geſetzet werden, ehe es noch körnet, damit ſich aller noch übrige Schlamm hineinziehe, und das Salz gereiniget werde.

Fegezeit, (Bienenzucht) ſ. Fegen.

Fehe, Feeh, Vehe, ſ. Grauwerk.

Fehebaube, polniſche Haube, eine hohe und runde, ganz und gar rauhe Mütze, beynahe in der Geſtalt einer umgekehrten großen Muffe, ſo die Weiber in Regenſpurg, wie auch die Kräuterweiber um Breslau herum, auch zuweilen

weiſen in Kurſachſen zur Winterszeit auf den Köpfen tragen. Das Pelzwerk hiezu mag ſelten von Fehen ſeyn, ob die Mütze gleich hievon den Namen führet.

Fehewammen, (Kürſchner) ſind die Bäuche des Grauwerks, ſo mit zu dem anſehnlichſten Pelzfutter gehöret. Fälſchlich giebt man auch oft den grauen Kaninchenfellen dieſen Namen.

Fehhändler, ein Pelzhändler oder Kürſchner. Die Benennung iſt nur im Reiche im Gebrauch, z. B. in Straßburg, wie denn das Wort Fehe überhaupt häufiger in Ober- als in Niederdeutſchland gehöret wird. Hier ſagt man faſt durchgängig Grauwerk.

Fehlen, (Jäger) mit einer Büchſe oder Flinte nach einem Gegenſtand zielen, aber ihn nicht treffen.

Fehljagen, (das) wenn von den Jägern aus allzu groſſer Hitze oder Unwiſſenheit etwas angegeben, oder auch von ungeſchickten Leuten etwas beſtätiget oder gekreiſet und verſichert wird, daß wirklich an einem Ort ein gewiſſes Wildpret ſich befinden ſoll, aber ſich hernach bey dem Einſtellen und Abjagen findet, daß das angegebene weit geringer oder wohl gar nicht vorhanden iſt.

Fehlribben, (Schlächter) die unterſten Ribben eines Rindes. Sie werden unter dieſem Namen von den Fleiſchern verkauft, vermuthlich weil ſie etwas kürzer ſind, als die obern.

Fehlſchnitt, Fr. Echappade, 1) (Formſchneider) wenn das Stämmeiſen, womit ſie die Umriſſe einer eingeſchnittenen Form ablöſen, einen Zug von der Zeichnung mit wegreißet, welches geſchieht, wenn entweder das Werkzeug in den Strich des Holzes hineingezogen; oder wenn dieſer Zug bey der Abſonderung mit der Meſſerſpitze nicht genug bis auf den Grund abgeſondert iſt; oder wenn man mit dem Stämmeiſen zuviel Weite von dem Holz nimt; oder wenn man verſäumet, den Daum ſeiner Hand, welche das Werkzeug hält, mit dem Daumen der linken Hand zu unterſtützen, um ſeiner mächtig zu ſeyn, und den Fehlſchnitt zu vermeiden. Auch mit dem Hohleiſen kann ein Fehlſchnitt gemacht werden, wenn man nicht gleiche Vorſicht gebraucht, oder wenn man dieſes Werkzeug zu niedrig führet. Alsdenn fährt es aus, nimt weg, und verletzet eine Menge Züge, weil es mitten durch das Ausgeſchnittene geht. Ein Zufall, der deſto unangenehmer iſt, weil er nicht anders als durch kleine Stückchen, mit welchen man die Oeffnungen ausfüllt, und welche ohnfehlbar, ſie mögen noch ſo genau eingeſetzt werden, auf dem Abdrucke einen weißen Rand zurück laſſen, kann verbeſſert werden, weil ſie, wenn die Form gewaſchen iſt, mehr ſchwellen, als das übrige Holz. 2) (Fleiſcher) wenn dieſe bey dem Ausfleiſchen der Haut aus Unvorſichtigkeit das Meſſer nicht behutſam genug führen, ſondern Schnitte in den Fellen machen. Ein ſolches Fell verlieret dadurch viel an ſeinem Werth.

Fehlſchuß, (Jäger) ein Schuß, der nicht trifft.

Fehltritt, Fr. Extrapaſſe, (Maler, Kupferſtecher) was ohne Maas und den angenommenen Regeln zuwider gemacht iſt.

Fehm, (Forſtweſen, Haushaltung) bedeutet in Ober- und Niederſachſen die Frucht der Eich- und Buchbäume, ſofern ſie zur Maſtung der Schweine dienet, ferner die Maſt, und das Recht, die Nutzung von dieſer Maſt zu ziehen. Daher die Schweine in die Fehm treiben; einfehmen. Sie aus der Fehm nehmen, ausfehmen. Der Fehm heißt eine Klafter oder ein Faden Holz, ferner ein Haufen Korngarben oder Stroh.

Fehmen, ſ. vorher.

Fehmgeld, das Geld, welches man für ſolche Maſt an den Herrn des Waldes bezahlt.

Fehmmahl, das Zeichen, welches den Schweinen eingebrennt wird, ehe ſie in ſolche Maſt eingetrieben werden.

Fehmſchwein, ein Schwein, welches in ſolche Maſt getrieben wird.

Fehrt, Viert, ein Getreidemaas in Pommern. Die zweyte Benennung iſt auch in der Mark Brandenburg gebräuchlich, und heißt an andern Orten ein Viertel. Vier Fehrt oder Viert machen einen Scheffel, und ein Fehrt enthält 4 Metzen.

Fehrte, Tritt, Spur, Fr. piste, paſſe, (Jäger) ein Zeichen, welches ein Wild mit den Füßen ſo tief in die Erde oder in den Schnee eingetreten hat, daß man daraus ſehen und erkennen kann, was es für ein Thier iſt. Hierinn beſtehet mit die gröſte Geſchicklichkeit eines Jägers, daß er aus der Fehrte erkennen kann, von welcher Art, Geſchlecht, Gröſſe und Stärke ein Wild ſey, das ſeine Fehrte zurück gelaſſen hat. (ſ. auch Fährte)

Fehrtenlaut, Vorlaut, wird von einem Jagdhund geſagt, der zu hitzig iſt, ausgiebt oder laut wird, ehe er das Thier aus ſeinem Lager bringt, und auch wol gar auf der Rückfehrte jaget.

Fehrücken, (Kürſchner) der Rücken des Grauwerks, ſo das gewöhnliche unter dieſem Namen bekannte Pelzfutter iſt. Dieſes iſt ſchlechter, als die

Fehwamme, ſ. Fehewamme.

Feichte, ſ. Fichte.

Feichten, feuchten, wäſſern, näſſen, (Jäger) wird von Rothwildpret oder Schwarzwildpret geſagt, wenn es ſein Waſſer läſſet. Feuchten iſt beſſer und gewöhnlicher.

Feig, Feige, Fr. pierre caſſant, (Bergwerk) ein Gebirge, welches nicht ſtehet, ſondern ſich ziehet und ſich abzulöſen drohet. Auch Gezimmer in Schächten und Stolln, ſo faul und wandelbar iſt.

Feigblatt, (Jäger) ſ. Feuchtglied.

Feilbogen, (Schlöſſer) iſt nichts anders, als eine Säge aus dem härteſten Stahl geſchmidet, und in einem eiſernen Bogen beveſtiget. Das Sägenblatt hat an jedem Ende ein klein viereckiges Loch, wodurch es in kleine Haken an den Bogen angehängt wird, und mit einer Schraube, die in dem vorderſten Ende des Bogens eingreift, kann das Sägenblatt mehr oder weniger geſpannt werden. Es muß gut gehärtet ſeyn. Man ſäget hiemit Eiſen, wenn man auf eine andere Art einer Sache nicht beykommen kann, z. B. die Einſchnitte der Einrichtung eines Schlüſ-

ſelbarts. Denn das Sägen des Eiſens iſt eine mühſame Arbeit.

Feile, (Feilenhauer) ein ſtählernes Werkzeug, welcher kein einziger Metallarbeiter, auch überhaupt wenig Handwerker, ſie mögen nun in Metall, Stein oder Holz arbeiten, entbehren können. Man gedenkt ſich unter einer Feile ein Stück Stahl, deſſen Oberfläche mit Kreuzhieben bedeckt iſt, und womit man von dem Metall viel oder wenig, nachdem die Feile grob oder fein iſt, abnehmen kann. Die Feilen laſſen ſich auf eine dreyfache Art abtheilen, nämlich nach der Geſtalt, nach dem Hieb und dem Gebrauch. Nach ihrem mannigfaltigen Gebrauch nimt die Feile auch verſchiedene Geſtalten und Größen an, und hiernach giebt es völlig vierkantige, flache, dreyeckige, halbrunde, runde, oder Vogelzungen und die Riffelfeilen. (ſ. alle dieſe) Unter dem Hieb gedenkt man ſich diejenigen durchkreuzenden Einſchnitte, ſo die Feile auf ihrer Oberfläche von dem Meißel erhält. Man ſagt daher, die Feile habe einen groben Hieb, wenn die Einſchnitte weit von einander abſtehen, dem Metall tief eingeprägt, und alſo auch mit einem groben Meißel gehauen ſind. Das Gegentheil läßt ſich hieraus leicht abnehmen, den gröbſten Hieb erhält die Armfeile, und auf dieſe folgen mit ſtufenweiſe abnehmenden Hieben die Handfeile, die Vorfeile, und endlich die Schlichtfeile, die unter allen den feinſten Hieb hat. Dieß heißt ſoviel geſagt, daß z. B. eine Armfeile einen weit ſtärkern Hieb hat, als eine Handfeile von eben der Größe, und eben dieß gielt auch in gleichem Verhältniß von den übrigen Feilen. Man muß aber hiebey noch dieß bemerken, daß erſtlich bey jeder Art von Feilen der Hieb ſchon mit der Größe und Schwere abnimt; zweytens fügt es ſich, daß öfters eine Handfeile zu einer Arbeit einen eben ſo ſtarken Hieb hat, als eine Armfeile von eben der Größe und Schwere, oder einen eben ſo feinen, als eine Vorfeile unter eben der Bedingung; drittens komt bey allen Arten des Hiebes gar nicht die Geſtalt in Betrachtung, die einzige Armfeile ausgenommen, die ſtets viereckig iſt. Die übrigen können eine jede oben angezeigte Geſtalt erhalten. Dem Gebrauch nach giebt es einige Feilen, die zwar nach den gedachten Hieben gehauen ſind, aber doch nach ihrer Beſtimmung einen beſondern Namen erhalten. Hierzu gehören vorzüglich die Juſtirfeilen und die ſchattirten Feilen (ſ. beyde) Endlich erhalten auch die inneren Flächen der Kneipen einer Zange, womit die Silberarbeiter Draht ziehen, gleichfalls ſtarke Feilenhiebe, ſo wie auch die Zwickzangen der Schuhmacher.

Feilen, (Metallarbeiter) eine Beſchäftigung, wodurch die Flächen eines metallenen Geräths geebnet, und zugleich auch wol zuweilen gebildet werden. Nach Beſchaffenheit der Fläche muß der Arbeiter auch der Geſtalt und Größe nach die Feilen auswählen. Jederzeit, wenn er nämlich mehrere Feilen gebraucht, macht er mit einer groben Feile den Anfang, wählt nach und nach feinere, und glättet endlich mit der feinen Schlichtfeile völlig. Er richtet die Feile bey einer ebenen Fläche auf die Mitte des Geräths und etwas ſchräge, damit er nicht den Umfang mehr abfeile, als die Mitte; die Striche einer nachfolgenden Feile müſſen, ſtets die Striche der vorhergehenden ſchief durchkreuzen; und endlich muß er jede Feile ſo lange gebrauchen, bis die Striche der vorhergehenden ausgelöſcht ſind. Das Nähere wird durch die Beſchaffenheit jedes Geräths oder jeder Fläche beſtimmt.

Feilenhalter, (Feilenhauer) ein rundes und ausgehöhltes langliches Stück Holz, gleich einer Walze, auf beyden Enden mit einem eiſernen Ring umgeben, damit es nicht ſpalte. Es dienet bey dem Hauen der Feilen anſtatt eines Hefts, die Angel der Feile darinn zu ſtecken, und ſolche auf dem Knie vermittelſt eines Riems veſt zu halten. (ſ. Feilen hauen)

Feilen härten, (Feilenhauer) die Kunſt, den Feilen nach dem Hauen eine durchgängig gleiche Härte zu geben, und deswegen ſind die Feilenhauer mit dieſer Kunſt auch ſehr geheimnißvoll. Das Härten kann auf eine doppelte Art geſchehen. 1) Man läßt Ochſenklauen ſo lange in einem Bäckerbackofen brennen, bis ſie völlig braun ſind, und zerſtößt ſie alsdenn in einer Stampfe. (ſ. dieſe) Unter zwey Theile dieſes Pulvers wird ein Theil gewöhnliches Küchenſalz, und nach Gutdünken etwas zerſtoßenes Glas gemiſcht. Dieſes Pulver ſtellt man in einem Gefäße auf die Schmideeſſe, ſpannet eine oder auch mehrere Feilen in eine Schmidezange, und läßt ſie in der Eſſe braunwarm werden, daß man kaum die Glut bemerkt. Hierauf beſtreuet man die Feile auf allen Seiten mit dem gedachten Pulver, ſo lange als die erhitzte Feile noch das Pulver anzündet, und noch Funken abſpringen. Alsdenn hält man die Feile über die gluhenden Kolen der Eſſe, daß das Pulver völlig anfängt zu brennen, ſtreuet noch einige Mal Pulver auf, ſo lange noch ein Brand erfolget, und brennet es gleichfalls über den Kolen ab. Will die Feile nicht mehr das Pulver anzünden, ſo ſteckt man ſie in recht kaltes Waſſer, und man fährt zuerſt mit der Spitze der Feile langſam ins Waſſer, taucht ſie eben ſo langſam nach und nach ein, und läßt ſie endlich völlig ins Waſſer fallen. Wenn ſie hierinn einige Augenblicke gelegen hat, ſo nimt der Feilenhauer ſie wieder heraus, und wenn das Pulver die Feile an allen Stellen, wie eine Rinde umgiebt, ſo iſt dieſes ein Zeichen, daß die Feile gut gehärtet iſt. Iſt hingegen etwas von dem Pulver in dem Waſſer hin und wieder von der Feile abgeſprungen, ſo hat die Feile noch weiche Stellen, und muß von neuem gehärtet werden. Sobald ſie aus dem Waſſer komt, und gut gehärtet iſt, ſo wird ſie mit einer ſcharfen Bürſte abgebürſtet, und die Bürſte nimt die Rinde weg. Man ſetzt ſie hiernächſt einige Zeit gegen das Feuer der Eſſe, damit ſie trockne, und reibt ſie endlich mit einem leinenen Tuch ſorgfältig ab, damit keine Näſſe zurück bleibe und Roſt verurſache. Um dieſes gänzlich zu verhüten, beſtreichet man die Feile mit Baumöl. Dieſe Art zu härten, giebt der Feile nicht nur Dichtigkeit, ſondern ſie nimt auch den Zunder oder die Schwärze ab, und je ſorgfältiger alle dieſe Handgriffe beobachtet werden, deſto härter wird die Feile. 2) Sollen die Feilen noch eine beſſere Härte erhalten, wenn man zu

nur

Digitized by Google

nur gedachtem Pulver noch zerſtoßene Eyerſchalen miſchet, und es mit Heringslake anfeuchtet. Man ſchüttet dieſe Miſchung in einen Kaſten von Eiſenblech, ſteckt die Feilen in das Pulver, verſchließt den Kaſten mit einem Deckel, und verklebt ihn mit Lehm. Der Kaſten wird ſo lange in das Feuer der Eſſe geſetzt, bis die Feilen vermuthlich rothwarm ſind. Zuletzt ſteckt man den Kaſten mit den Feilen langſam in kaltes Waſſer, die Feilen werden herausgenommen, und auf gedachte Art gereiniget. Kunſtverſtändige verſichern, daß recht kaltes Quellwaſſer eben die Dienſte thun würde.

Feilen hauen, (Feilenhauer) die Kunſt, den Feilen ihre Hiebe mitzutheilen, daß ſie eine ſcharfe Oberfläche erhalten, womit ſie das Metall angreifen und gleichſam abkratzen. Der Feilenhauer ſchmidet deswegen aus gutem Stahl die Feile nach der Geſtalt, die ſie erhalten ſoll, und beobachtet bey dem Schweiſſen und Schmiden das, was alle Eiſenarbeiter hiebey beobachten. (ſ. Schweißen und Schmiden) Vorzüglich muß aber der Feilenhauer darauf Acht haben, ob ſein Stahl eine ſtarke oder ſchwache Hitze verlangt, denn die mehreſten Feilen werden ganz aus Stahl geſchmidet. Es iſt eine Bemerkung, die durch die Erfahrung bewährt iſt, daß die Feilen weit dauerhafter ſind, wenn ſie aus mehreren Stücken zuſammengeſchweißt werden, als wenn man ſie aus einem Stück ſchmidet. Eben ſo vortheilhaftig iſt es auch, wenn das Stück Stahl, woraus man eine Feile ſchmiden will, einige Mal umſchlägt, und wieder zuſammengeſchweißt wird. Aus dieſer Urſache ſchmidet der Feilenhauer die Armfeile (ſ. dieſe) aus 9 Stücken zuſammen, wovon das mittelſte Eiſen iſt. Nur ganz kleine Feilen werden aus einem Stück geſchmidet, und man nimt hierzu blos Stahl. Die viereckigen, flachen und runden Feilen erhalten unter dem Hammer ihre Geſtalt, aber die dreyeckigen, halbrunden und eyrunden werden noch weißglühend in dem Einſchnitt eines Geſenks (ſ. dieſes) geebnet und gebildet. Dieſſdreyeckigen und halbrunden füllen den Einſchnitt des Geſenkes, worinn ſie ſich paſſen, völlig aus. Da aber der Einſchnitt nicht ſo lang iſt, als die ganze Feile, ſo ziehet der Feilenhauer die Feile beſtändig nach ſich, und ſchlägt zugleich mit dem Hammer auf die ſichtbare Seite der Feile. Die Spitze ebnet er in einen kleineren Einſchnitt des Geſenkes. (ſ. jedes an ſeinem Ort) Die geſchmidete Feile darf nur noch bey der Eſſe rothwarm abgefeilet, (ſ. abfeilen) und hernach geglühet werden. (ſ. glühen) Nunmehr ſchreitet der Feilenhauer zum Hauen der Feilen, und es iſt nöthig, bey dem Hauen die eckigen und runden Feilen von einander abzuſondern, weil die Hiebe einer dreyeckigen Feile mit einem Meißel vollbracht werden müſſen, deſſen Schneide etwas breiter, als die Fläche iſt. Bey einer runden Feile aber muß man einen Meißel wählen, der eine ausgehöhlte Schneide hat, deren Rundung ſich zu der runden Fläche der Feile paſſet. Man muß alſo nach der Größe der Fläche auch den Meißel wählen. Eben ſo muß auch noch der Meißel nach den verſchiedenen Graden der Hiebe, ſo die Feile bekommen ſoll, gewählt werden. So muß z. B. der Grad des Meißels, oder vielmehr die Schärfe deſſelben zu einer Schlichtfeile feiner ſeyn, als zu einer Vor- oder Armfeile. Bey dem Hauen ſelbſt liegt die Feile auf dem **Hauamboß**, (ſ. dieſen) und die Angel ſteckt in dem Feilenhalter, (ſ. dieſen) der auf dem Knie des Arbeiters ruhet. Um den Feilenhalter legt man einen Riem, den der Arbeiter mit dem Fuß ſpannet, und die Feile dadurch auf eben die Art, wie der Schuſter einen Schuh, veſt hält. Der Feilenhauer ſitzt alſo vor dem Amboß, und ſitzend verrichtet er die Hiebe, und der Hauamboß muß mit des Feilenhauers Knie eine gleiche Höhe haben. Die Feilen bekommen einen doppelten Hieb, einen **Grundhieb** und einen **Kreuzhieb**. (ſ. beydes) Bey dem Grundhieb liegen die viereckigen und flachen Feilen blos auf dem Amboß, auf deſſen Bahn etwas feiner Sand geſtreuet iſt, damit ſie bey dem Hauen nicht abgleiten; hingegen würden dreyeckige, halbrunde und runde Feilen nicht ſicher ruhen, wenn man ſie nicht in den Einſchnitt eines **Haueiſens**, (ſ. dieſes) worinn ſie ſich paſſen, legte. Mit derjenigen Fläche der Feile, die oben iſt, macht der Feilenhauer natürlicherweiße den Anfang zu hauen. Er fängt aber an dem breiten Ende der Feile über der Angel an zu hauen, und ſchreitet mit den Hieben nach der Spitze fort. Nicht nur die Hiebe ſelbſt werden, was die Lage derſelben auf der Fläche anbetrifft, nach einer ſchrägen oder Diagonallinie gerichtet, ſondern auch der Aufwurf des Hiebes ſelbſt ſteht ſchräge, indem man bey dem Hauen derſelben den Meißel ſchräge auf die Feile ſetzt; ſo daß die Hiebe oder der aufgeworfene Grad derſelben, mit dem Grunde der Feile einen Winkel macht, der etwa 80 Grad beträgt. Wird der Meißel zu ſtark geneigt, ſo würde der Grad zu fein werden, und ſich bald abnutzen. Den Meißel treibt man beym Hauen mit dem Hauhammer, (ſ. dieſen) womit der Feilenhauer bey feinen Feilen auf den Meißel nur einmal, bey groben aber zweymal, höchſtens dreymal ſchläget. In eben dem Augenblick, da der letzte Hammerſtreich gegeben wird, wodurch der Einſchnitt in die Feile völlig gemacht iſt, ſetzt der Feilenhauer den Meißel auf eine andere Stelle, und fähret ſo in der gröſten Geſchwindigkeit fort, die Feile zu hauen. Je feiner die Feilen werden ſollen, deſto dichter müſſen auch die Hiebe geführet werden, und ſo auch umgekehrt. Der Feilenhauer folgt hier blos ſeinem Augenmaas oder ſeiner geübten Hand, die ſchon die neue Stelle gehörig zu finden weiß. Die Geſchwindigkeit iſt hiebey ſo groß, daß das Auge kaum Zeit hat, den Abſtand zweyer Hiebe zu bemerken. Wenn die Grundhiebe gehauen ſind, ſo erhält die Feile den **Kreuzhieb**. (ſ. dieſen) Ehe aber dieſes geſchehen kann, muß die Feile erſt abgezogen (ſ. abziehen) werden. Dieſes geſchiehet aus einer doppelten Urſache, theils damit der aufgeworſene Grad des Grundhiebes, der nicht überall in allen Punkten gleich hoch iſt, gleich werde, und dem Meißel nicht hindere, bey dem Kreuzhiebe gleichmäßig einzudringen, theils aber auch, damit die Hand des Feilenhauers beym zweyten Hiebe nicht gehindert, oder wol gar beſchädiget werde. Aus der letzten Urſache wird auch die Feile nach dem Abziehen mit Talg beſchmiert.

ſchmiert. Dieſes hat aber auch noch ſeinen andern Nutzen. Denn man hat bemerkt, daß ſich der Grad des Kreuzhiebes nicht gut hebt, wenn die Einſchnitte des Grundhiebes, die der Kreuzhieb durchſchneidet, nicht mit Talg ausgefüllet ſind. Sobald eine Fläche die Kreuzhiebe erhalten hat, und ſie ſoll umgekehrt werden, damit man ſie auf der andern Seite hauen kann, da denn die bereits gehauene Seite den Amboß berühren muſte, ſo legt man auf den Amboß ein Stück Zinn, damit die Hiebe nicht beſchädiget werden. Dieſes richtet ſich nach der Geſtalt der Feile, und iſt entweder Flach, oder es hat einen Einſchnitt, wie das Haueiſen. (ſ. dieſes) Die runde Seite einer halbrunden Feile, nebſt den runden und eyrunden Feilen, werden zwar im Grunde betrachtet eben ſo gehauen, als die vorigen, aber doch mit einiger Abweichung, denn es wird hiezu erſtlich ein Meißel genommen, der nach einem halben Mond in der Schneide ausgeſchnitten iſt, der aber den Hieb freilich nicht über die ganze Fläche verbreitet, und daher muß ein Streif neben dem andern nach der Länge der Feile behauen werden. Der Meißel muß aber dergeſtalt geführet werden, daß zwiſchen den Streifen kein Hügel entſtehe. Man hat aus der Erfahrung bemerkt, daß die runden Feilen weit beſſer ſchneiden, und einen gleichmäßigern Hieb erhalten, wenn ſie gleichfalls mit einem kleinen geraden Meißel gehauen werden. Es gehet aber hiemit freilich langſamer, als mit einem ausgeſchnittenen Meißel von ſtatten. Der Grund- und Kreuzhieb bildet hier abermals Streifen nach der Länge der Feile, und der Feilenhauer muß alle Sorgfalt anwenden, daß bey dem Hauen hiedurch der runden Geſtalt nichts abgehe. Dieſes kann er dadurch verhüten, wenn er nur einen kleinen Breitmeißel wählet, daß alſo blos ſchmale Streifen entſtehen; und wenn er den Meißel jederzeit dergeſtalt dicht an den ſchon gehauenen Streif ſetzt, daß die entſtandenen Hügel bey dem Hauen wieder niedergedruckt werden. Wenn die Feilen gehauen ſind, denn werden ſie gehärtet, (ſ. Feilen härten) welches die wichtigſte Beſchäftigung eines Feilenhauers iſt.

Feilenhauer, ein Eiſenarbeiter, der aus Stahl und Eiſen, Feilen (ſ. dieſe) und Raſpeln (ſ. dieſe) verfertiget. Die Materialien alſo, die er verbraucht, ſind ſchwediſches Eiſen und Stahl. Ueberdem braucht er auch Kolen, Salz, die Klauen oder das Horn von den Ochſen und zerſtoßenes Glas. Dieſe drey letzte Dinge gebraucht er zum Härten der Feilen. (ſ. Feilen härten) Die Werkzeuge hat er mit den übrigen Eiſenarbeitern hierinn faſt gemein, und eine Schmideeſſe, Amboß und Hammer (ſ. beydes) ſind die vorzüglichſten Werkzeuge mit in ſeiner Werkſtatt; wiewohl ſein vorzüglichſtes Werkzeug iſt ohne Zweifel der Meißel, womit die Hiebe der Feile eingeprägt werden. (ſ. Meißel) Dieſe ſind nach den verſchiedenen Größen und der Feinheit der Feilen, die hiemit gehauen werden ſollen, groß oder klein. Die Feilenhauer finden nur in großen Städten Deutſchlands Nahrung, und auch da müſſen ſie manchmal blos von dem Aushauen der alten Feilen leben, weil bis jetzt noch die engliſchen Feilen in ganz Deutſchland gekauft und gebraucht werden. Mögte doch ein ſachverſtändiger und bereiſeter Mann die Kunſt zeigen; wie die engliſchen Feilen verfertiget werden, oder das Vorurtheil widerlegen, daß die engliſchen Feilen ſo ſehr den Deutſchen vorzuziehen ſind, wie der Metallarbeiter insgemein glaubt. Ich glaube, es iſt viel Vorurtheil bey dieſer Sache, und ich habe doch viele Werkſtätten geſehen. Fur Feilen geht viel Geld aus Deutſchland. Wir lachen jetzt über die Schweden, daß ſie ehedem ihr ganz unbearbeitetes Eiſen nach den Hanſeeſtädten ſchickten, und in Stangen wieder kauften. Ohne Zweifel ſchicken wir Deutſchen unſern guten ſteuermärkſchen und köllniſchen Stahl nach England, und kaufen ihn in Feilen und andern Eiſengeräthen wieder. Die Feilenhauer erlernen ihre Kunſt in 4 Jahren, wenn ſie ein Lehrgeld erlegen können; wo aber nicht, ſo müſſen ſie 5 auch 6 Jahre lernen. Die Geſellen müſſen, wie gewöhnlich 3 Jahr wandern, wenn ſie Meiſter werden wollen, und ſie bekommen ein Geſchenk, wenn ſie eingewandert kommen, welches nicht überall gleich iſt. Z. B. in Berlin bekommen ſie 2 Tage freye Zehrung, und wenn ſie keine Arbeit finden, noch 4 Gr. Geld. Doch findet man in Deutſchland nur ſelten wandernde Geſellen dieſer Profeſſion. Ein Zeichen, daß ſie noch nicht gehörig in Aufnahme iſt, weil die engliſchen Feilen noch zu ſtark beliebt ſind. Kein Abgang, alſo auch keine ſonderliche Uebung, und dieß ſcheint dieſe Profeſſion zurück zu halten. Ein angehender Meiſter macht zum Meiſterſtück eine 18 Pfund ſchwere Armfeile, eine Schattirfeile, und einen Spitzring der Nadler. (ſ. alle drey Stücke)

Feilenhauermaſchine, läßt ſich bis jetzt nur in Deutſchland den Namen nach anführen, da es, meines Wiſſens, uns noch daran fehlt, ohnerachtet Deutſche an deren Erfindung bereits gleichfalls gedacht haben. Es iſt ein Mühlenwerk der Engländer, wodurch die Feilen gehauen werden. Es ſoll, wie die Sägemühlen, einen doppelten Mechanismus haben. Der eine treibt den Meißel, der andere die Feile dem Meißel entgegen. In Dännemark ſoll dieſe Maſchine bereits eingeführet ſeyn. Warum nicht auch in Deutſchland?

Feilicht, ſ. Feilſtaub.

Feilkloben, (Metallarbeiter) bedeutet in den Werkſtätten der Metallarbeiter überhaupt eine Art von Schraubſtock, im Kleinen von Eiſen, im Großen von Holz. Im Kleinen findet man ihn bey den Schlöſſern und andern Schmiden, und er iſt, wie gedacht, von Eiſen. Es iſt im Grunde betrachtet eine kurze Zange, deren beyde Kneipen hinten durch ein Gewinde vereiniget ſind, aber keine Griffe haben. In der Mitte einer Kneipe iſt eine Schraubenſpindel beveſtiget, ſo die andere Kneipe blos durchboret. Insgemein ſteckt auf dieſer Spindel eine Flügelſchraube, wodurch man die Kneipen öffnen und zuſammen ziehen kann. Zur Oeffnung iſt zwiſchen beyden Kneipen unter der Spindel eine Feder, die an einer Kneipe beveſtiget iſt, und ſich mit der beweglichen Spitze gegen die andere lehnet. Der Eiſenarbeiter ſpannt Kleinigkeiten in dieſen Feilkloben, wenn er ſie befeilen will, und hält hiebey den

Feil-

Digitized by Google

Feilkloben ſelbſt in der Hand veſt, weil er ſie hiemit bequemer, als mit einer Zange halten kann. Bey dem Goldſchmid iſt es ein hölzerner Schraubſtock, der gleichfalls Feilkloben auch Feilkolben genennt wird. Er ſtehet auf einer meſſingnen Kugel, die von einem Ringe umgeben iſt, in welchem der Feilkloben umgedrehet werden kann. Der Goldſchmid bedienet ſich dieſes Werkzeuges zu kleinen Sachen, welche er darinn einſpannet, um ſie nicht zu beſchädigen, und ſie mit der Kugel nach allen Seiten umzudrehen, z. B. beym Einſetzen der Edelſteine. Auch bey dem Meſſerſchmid iſt der Feilkloben von Holz, beſtehet aus zwey- oder dreykantigen Hölzern, die gegen die Mitte durch ein Niedt zuſammen gefüget ſind, doch ſo, daß ſie ſich gegen einander bewegen können. Wenn etwas in die kürzeſte Seite dieſer Hölzer geſteckt, und an dem entgegengeſetzten Ende ein Keil zwiſchen die beyde Bretter getrieben wird, ſo preſſen ſich die unterſten Enden zuſammen, und halten die Sache darinn veſt. Der Meſſerſchmid hält hierinn den polirten Ring einer Schere veſt, damit er bey dem Ausarbeiten der Klinge nicht anlaufe.

Feilkolben, ſ. Senkkolben.

Feilnagel, (Zinngießer) ein eichenes Brett auf der Bank, an welches der Zinngießer die Arbeit, welche befeilet, beraſpelt und beſchabet werden ſoll, anlehnet.

Feilſel, ſ. Feilſpäne.

Feilſpäne, Feilſel, Feilicht, Feilſtaub, (Eiſenarbeiter) alle Abgänge von Metall, die durch die Feilen entſtehen.

Feilſtaub, ſ. Feilſpäne.

Feim, Feimen, Feime, Fehm, in hieſiger Gegend **Miete**, (Landwirthſchaft) ein aufgethürmter Haufen Garben von dem Getreide, welches man in ſehr guten Jahren nicht in die Scheuer einfahren kann, und es daher im freyen Felde oder in einem Garten in Haufen auffetzet, und ſolchen rund um mit einem Zaun einſchließet, damit es nicht von den Thieren und dem Vieh beſchädiget werde. Man gräbet zu dieſem Behuf einen langen Wieſenbaum ein paar Fuß tief in die Erde, daß ſolcher ſenkrecht veſt ſtehe. Um dieſen Baum legt man Reiſig, und darauf leget man die Garben ſo, daß die Sturzenenden auf das Reiſig und die Aehrenenden gegen den Baum zu ſchräge liegen, und machet ſolchergeſtalt einen Kreis von Garben. Auf ſolche Art legt man mehrere Garben um den Baum, ſo groß, als man den Feim haben will, und alsdenn laſtet man andere Lagen auf dieſer unterſten, eine auf die andere, auf gedachte Art, woraus denn ein Haufen entſtehet, der ſo hoch, als die Stange, und nach Belieben groß iſt. Der ganze Haufen wird aber dergeſtalt geleget, daß er nach oben zu immer ſpitzer oder enger zuſammen laufe. Die Spitze des Feims wird endlich mit einer dicken Haube von Strohſchoben oder Bunden zugedeckt, daß kein Regen eben durchſchlagen kann. Eben ſolche Feimen macht man auch von dem Heu, welches man nicht auf die Böden bringen kann.

Feime, ſ. vorher.

Feimen, ſ. Feim.

Fein, heißt im gemeinen Leben z. B. von Zeugarten, zart, dünne, und doch von vorzüglicher Güte, Anſehen und Haltbarkeit, z. B. feines Tuch, feiner Zwirn u. ſ. w. Edle Metalle ſind fein, wenn ſie von allen fremden Zuſätzen gereiniget ſind, wie z. B. feines Silber, feines Gold, welches keinen Zuſatz mehr hat. So ſagt man auch, feiner Zucker, der ſehr gut geläutert iſt. Der Franzoſe ſagt in dieſem Fall, raffiné, daher man auch im Deutſchen ſagt, Raffinerie, Silber raffiniren. (ſ. dieſes) Fein heißt auch in dem Blaufarbenwerk ſoviel, als dunkelblau.

Feinblau auf Seide, ein Blau, welches eben ſo dunkel, als das **Königsblau** iſt. (ſ. Königsblau) Dieſes Blau erhält, damit es recht dauerhaft wird, ehe es in die Küpe komt, ein Bad von Cochenille, und die Seide bekomt dadurch einen röthlichen, etwas in das bräunliche fallenden Grund, welcher ihr, nachdem ſie in der Küpe gefärbt iſt, eine Dauerhaftigkeit giebt.

Fein brennen des Blickſilbers, (Schmelzhütte) die Reinigung des Silbers von allen Beymiſchungen, da es in dem Scheidegare (ſ. dieſes) und überhaupt von allem Unedlen geſchieden wird. (ſ. Scheiden)

Feindliche Farben, (Maler) diejenigen Farben, welche ſich nicht mit einander gut vermiſchen laſſen, ſich einander verdunkeln, und eine die andere verdirbt, ſo daß ſie in der Miſchung einen harten Ton hervorbringen. Wenn ſie nebeneinander ſtehen, machen ſie einen unangenehmen Anblick.

Feine, das innere Gehalt, oder die Loth- und Karathzahl des Silbers und Goldes der Probirnadeln, womit man Silber oder Gold ohngefähr der Feinheit nach probiret. Man ſchmelzet nämlich Silber und Kupfer; Gold und Kupfer; Gold und Silber; Gold, Silber und Kupfer in verſchiedenen Verhältniſſen zuſammen, und ſchmidet hieraus Nadeln. Das Gehalt jeder Nadel iſt deren Feine. (ſ. Probirnadeln)

Fein Gold, (Goldarbeiter) dasjenige Gold, ſo in der Mark keinen Zuſatz hat, ſondern in allen 24 Karaten blos Gold iſt. Die Kunſt kann das Gold ziemlich zu dieſer Feinheit reinigen, denn insgemein iſt es mit Silber oder Kupfer, wenigſtens in etwas vermiſcht. (ſ. verblaſen)

Fein Gold, (Goldſchläger) das feinſte Goldblatt, ſo in der Werkſtatt dieſes Künſtlers geſchlagen wird. Es wird aus völlig reinem Golde geſchlagen, und daher muß von dieſem Metall alles Kupfer oder Silber abgeſondert und gereiniget werden. (ſ. verblaſen) Dieſes Blattgold iſt $2\frac{1}{2}$ Zoll ins Gevierte groß, und in jedem Buch ſind 15 Blätter. Die Maler gebrauchen es zum Vergolden.

Feinheit, Fr. ſineſſe, (Maler) wird von dem Ausdrucke und dem Pinſel geſagt. Die Feinheit des Ausdrucks iſt die Wahrheit deſſelben, in Rückſicht auf den Karakter der Perſonen, und auf die Lage der Handlung. Die Feinheit des Pinſels beſtehet aus kühnen, ſichern und bedeutenden Drucken, welche die Figuren und andere Sachen karakteriſiren, und ihnen ein Leben geben. Auch verſteht man darunter, wenn der Pinſel den Gegenſtand genau bis auf die feinſten Züge ausdrückt.

Fein machen, (Papiermüller) wenn man die Lumpen, welche ſchon einmal in den Stampftrögen ganz in Faſern verwandelt ſind, noch in den Trögen zum zweyten Mal zum Feinmachen 12 bis 24 Stunden hintereinander ſtampfen läſſet, und die Lumpen hiedurch in einen feinen Teig verwandelt. Man giebt bey dieſem Stampfen den Trögen weniger Waſſer, als wie das erſte Mal. Das Haarſieb, durch welches hier die Maſſe durchgelaſſen wird, muß recht fein ſeyn, damit von dem Weſentlichen der Lumpen nichts mit fortgehe. Die Maſſe iſt gut, wenn weder Faſern noch Flocken mehr vorhanden ſind. Statt dieſes zweyten Stampfens zum Feinmachen des ſogenannten halben Zeuges zermalmen gegenwärtig die Papiermüller den halben Zeug mit dem ſogenannten Holländer. (ſ. dieſen)

Fein malen, Endigen, Fr. finir, (Maler) mit einer gewiſſen Genauigkeit, und mit großem Fleiße alles endlich ausarbeiten. Man ſagt deswegen oft, dieſer Maler malet große Partien, allein er malet ſie nicht aus. (ſ. ausmalen, geendigt)

Feinſäulig, ſchönſäulig, (Baukunſt) nach dem Vitruv, wenn die Säulenweiten 6½ Model betragen, nach der neuern Art aber, wenn die Säulen 7 Model von einander abſtehen.

Fein Silber, (Münze) Silber, ſo von aller fremdartigen Beymiſchung, oder von der ſogenannten Legirung des Kupfers gereiniget iſt.

Feines Silberſchlagloth, (Silberarbeiter) zu einem Loth fein Silber wird ein halbes Loth Meſſing genommen, und beydes untereinander geſchmolzen. Man löthet hiemit ſolche Sachen, die beym Gebrauch im gemeinen Leben oft ins Feuer gebracht werden, z. B. die Röhren an den Theekeſſeln, Kannen u. dgl.

Feinſpitzer, (Nadler) derjenige Arbeiter, der den aus dem Groben zugeſpitzten Draht, oder die Schäfte der Stecknadeln auf einer feinen ſtählernen Scheibe, d. i. auf einem feinern Spitzring feiner zuſpitzt und polirt.

Feiſt, Feit, (Jäger) heißt bey dem Rothwildpret fett, ſonderlich in Oberdeutſchland. Das Feiſt oder das Weiß iſt das Fett gedachten Wildprets, beſonders auf dem Zimmer. Daher

Feiſte, d. i. Fettigkeit.

Feiſtes Hartwerk, (Hüttenweſen) dasjenige Werk beym Schmelzen, welches aus dem erſten Schmelzen auf Kupferarbeit ausgebracht wird. Das Werk, ſo hieraus fällt, entſtehet aus dem Stein, der erſt aus der Bleyarbeit komt, und daher ſehr bleyiſch, das Bley aber kupfrig iſt, und folglich hart wird. Daher hat es vermuthlich den Namen feiſtes Hartwerk erhalten.

Feiſtjagen, Hirſchfeiſtjagen, (Jagen) die Jagd auf Hirſch zur Feiſtzeit. Der Ausdruck iſt ſonderlich in Oberdeutſchland im Gebrauch.

Feiſtinzeit, ſ. den nächſten Artikel.

Feiſtzeit, Feiſtinzeit, Hirſchfeiſte, (Jäger) die Zeit, da die Hirſche am fetteſten ſind, welches nach der Aerndte im Auguſt und September bis zur Brunſt iſt. Deswegen wird um dieſe Zeit gerne Jagd auf die guten Hirſche gemacht, welches die Jäger Hirſchfeiſtjagen nennen.

Felbel, ſ. Velpen.

Felber, ſ. Weide.

Feld, Fr. le champs, ou l'etendue, (Bergwerk) in der weiteſten Bedeutung, ein jedes Erzgebirg. Iſt es noch nicht gebauet, ſo nennt man es ein unverritztes oder unerſchürftes Feld. In engerer Bedeutung zeigt es ein bereits bebautes Erzgebirge an, ſo man ein erſchrotenes oder erſchürftes Feld oder Gebirge nennt. In der engſten Bedeutung iſt es eine Strecke oder das Maas, ſoviel einer Gewerkſchaft auf einem Gang oder Flötz verliehen iſt, und von derſelben gebauet werden kann, nebſt der damit verknüpften Gerechtigkeit. Es wird hier nur die Oberfläche dadurch verſtanden oder benennet, das Feld erſtrecket ſich aber nach dem Fallen des Ganges in die ewige Teufe. Bey der Verzimmerung eines Schachts oder Stolln iſt Feld ein Raum, den zwey Paar Joch einnehmen, welches etwa ¼ Lachter beträgt. In der letztern Bedeutung heißt es auch Schrot.

Feld, (Kriegskunſt) iſt den Standquartieren entgegengeſetzt, und heißt vorzüglich ſoviel, als Lager im freyen Felde. Das Heer geht zu Felde, iſt im Felde d. i. im Kriege begriffen.

Feld, (Baukunſt) die Abtheilung einer Sache, z. B. Feld d. i. Füllung; Feld, Fach eines hölzernen Gebäudes. Daher auch Felderdecke.

Feld, (Böttcher) der Raum eines Faſſes, ein er Tonne zwiſchen den Reifen.

Feld, (Kammmacher) der obere maſſive Theil eines Friſirkamms, unter welchem ſich die eingeſchnittenen Zähne befinden.

Feld, ſ. Grundfeld, Hintergrund.

Feld, ſ. Acker.

Feldaltar, ein tragbarer Altar in der römiſchen Kirche, den man über Feld tragen kann, oder den man im Felde bey dem Kriegesheere braucht.

Feldanger, Rain, (Landwirthſchaft) ein Anger zwiſchen zwey Aeckern.

Feldapotheke, die vorräthige Arzeney, auch alles was zu einer Apotheke gehöret, welches man im Felde bey einem Kriegesheer gebrauchet.

Feldarbeit, (Landwirthſchaft) alle diejenige Arbeit, die auf dem Felde ſelbſt geſchiehet, z. B. das Pflügen, Eggen, Säen, Aernten, Düngen u. ſ. w.

Feldart, ſ. Acker.

Feldartillerie, dasjenige Geſchütz und alle dazu gehörige Geräthe und Dinge, die bey dem Kriegesheer im Felde zu Belagerungen und zu Feldſchlachten gebraucht werden, im Gegenſatz der Veſtungsartillerie, die in den Veſtungen gebraucht wird. (ſ. jedes an ſeinem Ort)

Feld auffahren, (Bergwerk) mit Strecken oder Oertern auf einem Gange fort, und in das Feld oder ins Weite gehen.

Digitized by Google

Feld aufſchließen, (Bergwerk) in ſeinem Felde Schächte ſinken, Strecken, Stolln oder Oerter treiben, das aus dem Gebäude gefahren und gefördert werden kann.

Feldbäcker, ein Bäcker, der im Felde bey einem Kriegesheer Brod bäckt. Dieſe Bäcker unterſcheiden ſich in Oberbackmeiſter, Backmeiſter, Oberbäcker und gewöhnliche Bäckerburſche. Dieſe beyden letztern ſind diejenigen, die ſich im engern Verſtande eigentlich mit dem Backen des Brods abgeben, dagegen die erſtern nur die Einrichtung beſorgen, und die Aufſicht bey der Bäckerey haben. Sie werden zu Anfang eines Krieges angenommen, und nach deſſen Endigung ſogleich, wenigſtens gröſtentheils wieder verabſchiedet. Daher

Feldbäckerey, derjenige Ort, es ſey nun im Felde oder in den Städten und Dörfern, wo die nöthigen Anſtalten zum Backen gemacht werden, und woſelbſt die Oefen und alles dasjenige vorhanden iſt, was dazu gehöret. Auch zu Friedenszeiten unterhalten einige Fürſten eine ſogenannte Feldbäckerey, die zur Zeit der Theurung Kommißbrod für das Heer backen muß. Es iſt ein großes Backhaus nebſt einigen Bäckern.

Feldbackmeiſter, ſ. Backmeiſter.

Feldbackofen, Feldofen, (Feldbäckerey) ein Ofen, der zum Behuf der Feldbäckerey im Kriege errichtet wird. Ein ſolcher Ofen muß ſchnell errichtet, und auch ſchnell wieder verwüſtet werden können. Dieſerhalb führt die Feldbäckerey zu jedem Ofen 7 bis 11 flachbogige eiſerne ſtarke Biegel, mehr oder weniger, nachdem der Ofen groß ſeyn ſoll bey ſich. Von dieſen Bogen iſt der mittelſte der weiteſte, und auf beyden Seiten nehmen die Bogen immer nach und nach an Weite und Größe ab. Auf jedem Bogen, gerade in ſeiner Mitte iſt eine Hülſe von Eiſen, und wenn die Bogen aufgerichtet ſtehen, ſo ſteckt man durch die ſämmtlichen Hülſen einen großen eiſernen Biegel, der die ſämmtlichen zuerſt gedachten Biegel zuſammen hält. Beym Gebrauch legt der Maurer ſchnell einen flachen Heerd von Steinen, ſtellt auf dieſen die 7 bis 11 Biegel nach der Breite des Ofens auf, und ſteckt den gedachten größern Biegel durch die ſämmtlichen Hülſen der vorigen Biegel, und zwar von dem Mundloch nach hinten zu. Auf dieſen ſämmtlichen Biegeln mauert der Maurer das Gewölbe des Ofens, und gräbt vor deſſen Mundloch ein Loch in die Erde, worinn der Schieber beym Brodſchieben ſtehet. Auf dem großen Biegel, der die übrigen zuſammen hält, iſt hinten ein großer Ring, woran man den Ofen auseinander ziehen und ſchnell verwüſten kann, wenn etwa der Feind die Bäckerey überfällt.

Feldbatterie, (Kriegskunſt) die Batterien und Verſchanzungen im freyen Felde, welche zur Beſchützung eines Kriegesheers und eines Lagers errichtet werden, im Gegenſatz einer Veſtungsbatterie.

Feldbau, ſ. Ackerbau.

Feldbett, (Schlöſſer, Tiſchler, Täſchner) ein kleines bequemes Bettgeſtell, welches man auseinander nehmen, zuſammen legen, und auf ein Pferd packen kann. Die Offizier bey der Armee im Felde bedienen ſich deſſen, wovon es auch den Namen erhalten hat. Gewöhnlich wird es von den Schlöſſern aus Eiſen verfertiget, und beſtehet alsdenn aus dünnen, runden und wohl polirten Stangen, welche vermöge ihrer Gewinde zuſammen geleget werden können. Der Boden, worauf die Betten liegen, iſt von doppeltem Zwillig oder Leinwand mit Leder beſetzt, ſo mit Schleifen auf den Seitenſtangen beveſtiget wird, worzu der Schlöſſer ſchon die erforderliche Einrichtung getroffen hat. Macht der Tiſchler das Geſtelle, ſo werden öfters die Stangen, woran der Bettboden beveſtiget iſt, ſo eingerichtet, daß ſich ſolche in der Mitte gleichfalls durch ein Gewinde zuſammen legen laſſen. Uebrigens hat es ein Kopf- und Fußbrett, das mit den Stangen vereiniget wird.

Feldbienen, ſ. wilde Bienen.

Feldbinde, ſ. Schärpe.

Feldbrücke, eine kleine Brücke, die im Felde über einen Graben, der ein Feld oder Acker von dem andern trennet, gemacht iſt; auch über einen kleinen Bach, der manchmal durch ein Feld läuft.

Feldbruſtwehre, ſ. Glacis.

Felddecke, (Kriegskunſt) eine weiße Decke von Fries, womit ſich die Fußvölker im Zelt des Nachts bedecken.

Felddegen, ſ. Säbel, Pallaſch, Soldatendegen.

Felder, (Orgelbauer) Reihen Pfeifen in einer Orgel, welche in einer geraden Linie nacheinander ſtehen, und durch hölzerne Unterſchiede von den übrigen abgeſondert ſind.

Felderdecke, ſ. Deckenſtück.

Feldflagge, (Kriegskunſt) eine kleine Fahne an einer Stange, mit dem Namen des Regiments. Sie werden auf den Flügeln eines Bataillons in einer Reihe aufgepflanzet, und dienen dazu, daß man daraus gleich erſehen kann, welches Regiment oder Bataillon des Regiments hier oder dort ſtehet.

Feldflaſche, (Kriegskunſt) eine Flaſche von verzinntem Eiſenblech, die eine halbe walzenförmige Geſtalt hat, und mit einem Deckel verſehen iſt, und an einem ledernen Riem, und den Soldaten auf dem Marſch über der Schulter hängt. Sie dienet den Soldaten zum nöthigen Waſſer.

Feldflöte, ſ. Feldpfeife.

Feld forttragen, Fr. transporter ailleurs les termes d'une miniere, (Bergwerk) mit ſeinem Bergbau auf einen andern Gang, als den ihm verliehenen, oder außer ſeinem belehnten Felde ſich einlegen; oder ſeine Fundgrube oder Maaßen an einem Ort, wo ſie ihm nicht verliehen ſind, verlegen. Es iſt ſolches der Bergordnung und Regel zufolge niemand erlaubt, wenn aber keine andere Gewerkſchaft im Felde liegt, welcher dadurch zu nahe geſchiehet, iſt einige Veränderung auf Erkenntniß des Bergamts, wohl nachgelaſſen.

Feldgeflügel, (Jäger) alles Geflügel, ſo ſich gewöhnlich im Felde und in Büſchen aufhält, als Trappen, Faſanen,

Digitized by Google

nen, Lerchen ꝛc. im Gegenſatz des Waſſergeflügels und der Raubvögel.

Feldgeräthe, (Kriegskunſt) 1) Alles dasjenige Geräthe, welches bey einem Kriegesheer gebraucht wird, wozu beſonders die Zelter, Brodwagen, Packſattel der Packpferde, Feldflaggen u. ſ. w. gehören. 2) Alles dasjenige Geräthe, welches zur Artillerie gehöret, und aus vielen und mancherley Stücken beſtehet. (ſ. Park der Artillerie)

Feldgerecht, feldgerechter, feldgerechteſter, Jäger, (Jäger) ein Jäger, welcher mit dem kleinen Weidwerk auf dem Felde wohl umzugehen weiß, und deſſen kundig iſt, zum Unterſchied von einem hirſchgerechten Jäger. (ſ. dieſen)

Feldgeſchirr, Ackergeſchirr, (Landwirthſchaft) ein Pferdegeſchirr, welches zum Pflügen und anderer Feldarbeit gebraucht wird, im Gegenſatz des Wagen- und Kutſchengeſchirrs.

Feldgeſchleppe, ſ. Feldgeſtänge.

Feldgeſchrey, (Kriegskunſt) ein Loſungswort, wodurch ſich im Kriege Freund und Feind zur Nachtzeit von einander unterſcheiden können. Es iſt noch von der Parole zu unterſcheiden.

Feldgeſtänge, Feldgeſchlappe, (Bergwerk) bey dem Bergmaſchinenbau, dasjenige Gerüſte von Böcken, Schwingen und Stangen, welches von einem Kunſtrad, das nicht nahe an dem Treibeſchacht angebracht werden kann, die bewegende Kraft über Feld nach dem Treibeſchacht zu fortſetzt, wodurch alsdenn in dem Treibſchacht gefordert wird. Man legt in dieſem Fall den Korb, (ſ. dieſen) beſonders vor dem Schacht an, und hängt hiemit das entfernte Kehrrad durch das Feldgeſtänge vermittelſt eines krummen Zapfens folgender Geſtalt zuſammen. Man macht an dem Kehrrad (ſ. dieſes) auf jede Seite einen Kurbelzapfen, und ſtellt die Knie in den Wellbaum ſo, daß ſie einen rechten Winkel mit einander machen. Vor dem Treibſchacht macht man eben ſo, aber auch 2 Kurbelzapfen an dem Wellbaum des Korbes, deſſen Welle ſo lang, als die Welle des Rades iſt, ſo daß der Korb mit dem aufgewundenen Seil etliche Fuß über der Erde liegt. Man bauet über dieſen Korb ein kleines Häuschen, damit er dem Regen und Schnee nicht ausgeſetzt iſt. Wenn der Erdboden zwiſchen dem Rade und dem Korbe ſo beſchaffen iſt, daß das Geſtänge in einer geraden, ſöligen, ſteigenden oder fallenden Linie von dem Korbzapfen des Kehrrades bis zu dem Korbzapfen des Korbes geführet werden kann, ſo ziehe man von dem Mittelpunkt der Warze des über ſich geſtellten Kurbelzapfens, und zwar von der halben Länge dieſer Warze bis zu dieſem Punkt der Kurbel eine gerade Linie, dergeſtalt, daß dieſe Linie den Zirkel, welchen der Mittelpunkt der Warze beſchreibet, nur in einem Punkt berühre. Die beyden Arme der Kurbelzapfen aber drehe man alsdenn ſo lange, bis dieſe Arme mit den Linien von dem Korbzapfen und dem Rade einen rechten Winkel machen. Man meſſe jetzt in zwey Längen von 26 bis 28 Fuß die Stelle für die Korbſtangen, die übrig bleibende Geſtänglinie aber theile man in ſolche gleiche Theile ein, deren einer 24 Fuß lang iſt. Nun macht man eine fichtene Korbſtange, die überhaupt 29 Fuß lang, durchgehends 6 bis 7 Zoll dick, an dem 3 Fuß langen Kopf aber 1 Fuß, und unten oder am Schwanz 8 Zoll breit iſt. Unten im Schwanz wird nach der Dicke der Warze ein, der Dicke nach, durch ſie gehendes Loch gemacht, und mit einem 6 bis 7 Zoll breiten geſchmiedeten eiſernen Ring ausgebüchſet, oder ein Futterholz angebracht, wodurch der Dicke nach ein Loch gehet, das ſo groß, als die Warze (ſ. dieſe) iſt. Den Kopf der Korbſtange bindet man mit 4 bis 6 eiſernen Ringen, an dem andern Ende der Korbſtange hingegen nehme man das Holz auf eine Länge von 1½ Fuß ſo weit weg, daß dieſelbe nur noch 4 Zoll dick bleibt, mache, wie vorhin, ein Futterholz, und bohre durch daſſelbe nach der Dicke ein 2 Zoll weites Loch. Damit aber die Stange am Ende nicht aufreiße, ſo mache man ein Kappeiſen daran, das 3 Zoll breit, ¼ Zoll dick und 1½ Fuß lang, aber um ſeine Dicke in dem Holze der Korbſtange eingelaſſen, und mit zwey durch das Futterholz gehende Schrauben verſehen iſt. Ferner macht man aus Eichenholz eine Hauptſchwinge (ſ. dieſe) und eine kleine Schwinge oder einen Schwingearm. (ſ. beydes) Alsdenn nehme man eine 5 bis 6 Zoll breite, und 4 Zoll dicke fichtene Feldſtange, die nur 8 Fuß langer iſt, als die Entfernung dieſer zwey Schwingen, ſo 24 Fuß beträgt; eine andere eben ſo breite und dicke Stange aber, die 4 Fuß länger iſt, als die Weite zweyer Schwingen von Mittel zu Mittel gerechnet, verbinde man mit jener durch eine 4 Fuß lange Verzahnung (ſ. dieſe) vermittelſt eines ſogenannten Schloſſes, (ſ. dieſes) und lege um daſſelbe drey bis vier Zoll breite und ¼ Zoll dicke eiſerne Ringe. Alsdenn macht man zweymal zwey Stangen fertig, und an beyden Enden bringt man entweder eine Büchſe oder ein mit eiſernen Ringen beveſtigtes Futterholz an, das in der Mitte einzölliges, nach der Dicke des Stecknagels gebohrtes Loch hat. Nunmehr mache man aus zwey ſchief in die Erde gegrabenen, oder unten weiter als oben von einander ſtehenden Pfoſten, einen Bock oder ein Bockgeſtelle, (ſ. Bock, Bergbau) das ſo hoch iſt, daß das unterſte Feldgeſtänge ſich frey über der Erde bewegen kann. Dieſer Böcke werden ſoviel angebracht, daß ſtets an eine Schwinge einer, und allenfalls noch einer zwiſchen den Böcken an zwey Schwingen komt. So hängt man das Feldgeſtänge von Schwinge zu Schwinge (ſ. dieſe) durch die Feldſtangen, bis zu der letzten Schwinge vor dem Korb zuſammen, indem man die Schwingen auf die Stroßbäume (ſ. dieſe) und in ihre Zapfen bringt, alsdenn aber die Korb- und Feld- oder Kunſtſtangen in ihre gehörige Scheren leget, und ſteckt ſie durch die Stecknägel, die bey ihrem Kopf eine Schlieſe haben, ſo iſt ein Feldgeſtänge von zwey Schwingen mit der Korbſtange verfertiget und aufgeſchlagen. Hierauf ſetzt man wieder eine Korbſtange, und macht alles wie vorher, und hängt auf beſchriebene Art mehrere Schwingen und Geſtängen zuſammen, ſo wie es die Nothwendigkeit erfordert. So hänget man das Kehrrad mit dem Korb zuſammen, dem letztern wird hiedurch Bewegung mitgetheilet, und vermittelſt

dieſer

Digitized by Google

dieſer in dem Schacht gefördert. Ein Feldgeſtänge muß angelegt werden, wenn in der Nähe des Schachts kein Aufſchlagwaſſer vorhanden iſt. (ſ. C. Gr. der B. u. S. Thl. 7. 2te Abth. Tab. XXIV. XXV. ſ. auch Geſchleppe, Schleppwerk und Stangenkunſt.)

Feldgraben, ein Graben im Felde, wodurch das Waſſer von dem Acker abgeleitet wird, ein **Abzugsgraben**. (ſ. dieſen, auch Graben)

Feldhaſen, (Jäger) diejenigen Haſen, welche ſich beſtändig in Feldern aufhalten, und nicht ehe zu Holze gehen, bis ſie hineingejaget werden, im Gegenſatz der Holzhaſen.

Feldheerd, (Vogelſteller) ein Vogelheerd im Felde, zum Unterſchied von einem Waldheerd.

Feldhölzer, (Forſtweſen) ein kleines einzelnes Gehölz z. B. auf einem Berge, welches an keine große Wälder ſtößet, ſondern rund um mit Feldern umgeben iſt.

Feldhühner, Rephühner, Ackerhühner, (Jäger) ſind Hühner, die ſo groß, als eine ſtarke Taube, und an Farbe grau, mit braun und roth vermiſcht ſind. Sie haben an der Bruſt rothe Schilder, welche bey den Hähnen größer, als bey den Hühnern ſind.

Feldjäger, (Jäger) die weder mit der hohen Jagd, noch mit der Waldung zu thun haben, ſondern lediglich nur mit dem kleinen Weidewerk, als Hühner zu fangen, Haſen zu hetzen u. dgl. ſich abgeben. Feldjäger heißt aber auch bey der königlichen preußiſchen Armee eine gewiſſe Anzahl theils berittener theils unberittener Jäger. Die erſtern werden zu Friedens- und Kriegeszeiten zum Verſchicken, zum Führen der Colonnen und zu andern Geſchäften, die bey der Armee vorfallen, gebraucht. Sie ſind ſämmtlich gelernte Jäger, und unterſcheiden ſich ſowohl in der Kleidung, als auch in Abſicht der Ehrenzeichen, welche ſie am Degen tragen, ſo Silber und grüne Seide iſt, von den Jägern zu Fuß. Dieſe werden als Geſchwindſchützen im Kriege auf gefahrvolle und bedenkliche Poſten geſtellt.

Feldjaſpis, (Bergbau) Jaſpis, der als Geſchiebe auf oder nahe unter der Oberfläche der Erden gefunden wird.

Feldkeller, ſ. Flaſchenfutter.

Feldkeſſel, (Kriegskunſt) leichte Keſſel von Kupfer, worinn die Soldaten im Lager Speiſen kochen.

Feldkünſte, alle Maſchinen oder Kunſtwerke, wodurch das Waſſer aus den Gruben geſchafft wird. Hiezu gehören die Handpumpen mit Schwengeln und Wagenbalken, die Handpumpen mit einem Rade, die Roßkünſte, die Paternoſterwerke oder Kettenkünſte, die Feldgeſtänge u. ſ. w.

Feldlager, (Kriegskunſt) derjenige Ort, worauf ein Kriegsheer auf einige Zeit ſeinen Aufenthalt nimt, und daſelbſt regimenter- oder bataillonsweiſe Zelter aufſchlägt, ſo daß er gleichſam einer kleinen Stadt gleichet. (ſ. Lager)

Feldlavette, ſ. Lavette.

Feldlerche, Singlerche, (Jäger) iſt braun und grau geſprengt, ſo groß als eine Weindroſſel, zum Unterſchied von den Heidelerchen.

Feldmaas, Ackermaas, das Maas, wornach der Acker abgemeſſen wird. Man miſſet ſolchen gewöhnlich nach **Ruthen, Morgen** und **Hufen**. (ſ. dieſe Artikel und Maas)

Feldmark, Markſcheidung, Feldſcheidung, die Gränze eines Feldes, oder auch ein ganzes zu einem Ort gehöriges mit Gränzen verſehenes Feld, auch die **Flur** benannt. (ſ. Gränze)

Feldmarſchall, Fr. Marechal de Champ, (Kriegskunſt) iſt bey den deutſchen Kriegsheeren der höchſte Rang und die oberſte Würde eines Generals.

Feldmeiſter, ſ. Abdecker.

Feldmeſſer, eine Perſon, die das Geſchick beſitzt, Felder, Wieſen und Wälder auszumeſſen und aufzunehmen.

Feldmeſſerinſtrumente, (Mechaniker) alle Werkzeuge, womit man eine Gegend ausmeſſen, aufnehmen und zu einer Zeichnung auf das Papier auftragen kann. Unter dieſen nimt die **Meßkette** den erſten Platz ein, ferner das **Stativ, Menſul, Bouſſole, Aſtrolabium**, die **Nivelierinſtrumente** u. dgl. (ſ. alles dieſes an ſeinem Ort.)

Feldmeßkunſt, die Kunſt, Felder, Wieſen, Wälder und ganze Ländereyen, nach den Geſetzen der ausübenden Meßkunſt auszumeſſen, aufs Papier zu tragen und zu zeichnen. Dieſes geſchiehet aus zweyerley Urſachen, entweder man muß von einer Länderey einen Plan, d. i. Zeichnung aufnehmen, und nachher darnach eine Landkarte anfertigen laſſen; oder die Ausmeſſung geſchiehet auch nur deswegen, um das Feld oder die Ländereyen unter die verſchiedenen Eigenthümer und Wirthe eines Orts zu vertheilen. (ſ. auch Meßkunſt)

Feldofen, Meilerofen, (Ziegler) ein von geſtrichenen und getrockneten Ziegeln ſelbſt errichteter Ofen, wodurch die Ziegeln ſelbſt, woraus der Ofen erbauet iſt, ausgebrennet werden. Der Platz, worauf dieſer Ofen errichtet und die Ziegeln gebraunt werden ſollen, wird geebnet, und am vortheilhaftigſten iſt es, wenn der Grund dieſes Feldofens mit einem gemauerten Fundament von gebrannten Ziegeln verſehen wird. Denn geſchiehet dieſes nicht, ſo gehet insgemein die unterſte Lage der neuen Ziegel bey dem Brande verloren. Die getrockneten Ziegeln werden alsdenn nach einem länglichen Viereck lagenweiſe aufgeſtellet, ſo wie ſie in einem gewöhnlichen Ziegelofen zum Brande aufgeſtellt werden. (ſ. Ziegelofen und Ziegel brennen) Der ganze aufgethürmete Haufen der Ziegelſteine erhält aber an den langen Seiten eine Abdachung, damit die Ziegeln nicht nachſchießen. Bey dem Auſſetzen der Ziegeln bricht man die unterſten Lagen dergeſtalt ab, daß 4 bis 5 Feuerſtätten entſtehen, die durch den ganzen Ofen von einer ſeiner ſchmalen Seite bis zur andern gehen, ſo wie bey dem gewöhnlichen Ziegelofen. (ſ. dieſen) Jede Feuerſtätte erhebt ſich etwa 5 Fuß nach ihrer Höhe, und ihre Breite beträgt ohngefähr 2 Fuß. Wenn die Feuerſtätten, oder deutlicher zu reden, die ſchmalen Gänge in dem Ziegelhaufen hoch genug ſind, ſo wölbet man ſie mit den Lagen der Ziegeln zu, und die oberſten Lagen gehen durch die ganze Weite des Ofens durch. Die Oeffnung

Digitized by Google

jeder Feuerſtätte in einer ſchmalen Seite des Ofens wird beym Brennen verſtopft, und durch die andere Oeffnung wird das Holz in den Ofen geworfen. Wenn ſolchergeſtalt der Ofen von den Ziegeln ſelbſt erbauet iſt, denn wird ein gelindes Feuer oder Schmauchfeuer angezündet, und wenn die Ziegeln ausgetrocknet ſind, wird das Feuer verſtärket. (ſ. Ziegel brennen) Bey ſolchen Feldofen erſpart man zwar die Koſten, einen gewöhnlichen gemauerten Ziegelofen anzulegen, man verliert aber wieder deſto mehr am Holz. Daher ſind dieſe Ofen nur in ſehr holzreichen Gegenden anzurathen.

Feldofen, ſ. Feldbackofen.

Feld, offenes, (Maurer, Dachdecker) der Zwiſchenraum zwiſchen zwey Latten, worauf die Dachziegel zu liegen kommen, und welcher höchſtens 8 Zoll beträgt, wenn die Dachſteine 1 Fuß lang ſind. Sind ſie aber nur 9 Zoll lang, denn iſt das offene Feld nur 6½ Zoll breit.

Feldort, (Bergwerk) ſind diejenigen Strecken, die aus den Schächten getrieben werden, neue Anbrüche zu entdecken, um dadurch ein ganzes Gebirge aufzuſchließen, und, wie man ſagt zu Felde, und weiter in das nur entdeckte, und unerſchrotene Gebirge zu gehen.

Feldort angeben, (Bergwerk) wenn man einen neuen Grubenbau anleget, um ein Erzgebirge befahren zu können. Man ſetzet ein ſolches Ort in derjenigen Teufe an, worinn man ſich auf ergiebige Anbrüche Hoffnung machen kann, insbeſondere aber treibet man die Feldörter, wo möglich, auf dem Flötz, dem Gang, oder dem Stockwerk fort, damit man die innere Lage und Beſchaffenheit dieſer Werke um deſto beſſer kennen lerne. Wenn aber dieſes nicht geſchehen kann, ſo richte man dieſelbe mit ihrer Stunde in die Gegend, wo man die meiſte Hoffnung hat, gute Anbrüche zu erhalten, doch immer, wenn es nur die Umſtände verſtatten, in der kürzeſten Linie.

Feldort treiben, (Bergwerk) wenn man auf dem entblößetem Gange fortarbeitet, immer ins Gebirge gehet, und den Erzgang überfähret.

Feldperſpektive, Kavallierperſpektive, Militärperſpektive, wird ſonderlich bey Veſtungsriſſen gebraucht, da man die Gegenſtände auf einer ebenen Fläche faſt ſo vorſtellt, wie ſie in der Nähe wirklich ſind, nicht wie ſie aus einem gewiſſen fernen Standort zu ſeyn ſcheinen, wie in der gewöhnlichen Perſpektive.

Feldpfeife, Feldpipe, Feldflöte, (Orgelbauer) eine Art Querflöten, die von den Querpfeifen der Soldaten, welche bey der Trommel und im Felde gebraucht werden, ihren Urſprung erhalten haben, als von welchen man ein Regiſter in die Orgeln gebracht hat. Man muß ſie aber nicht mit der Querflöte vermengen. Das Feldpfeifenregiſter iſt von 4, 2, und 1 Fuß Ton. Zuweilen werden dieſe Pfeifen mit der Bauerflöte, auch mit der Schweizerflöte für einerley gehalten.

Feldpipe, ſ. Feldpfeife.

Feldpoſten, (Kriegskunſt) ſ. Vorpoſten.

Feldruthe, ſ. Ruthe.

Feldſchacht, ſ. Schacht.

Feldſchanze, (Kriegsbaukunſt) eine jede Schanze oder Bruſtwehre, die im freyen Felde aufgeworfen wird.

Feldſcherer, ſind eigentlich die Wundärzte bey dem Kriegsheer, welche man in Regimentsfeldſcher und Kompagniefeldſcher abtheilt. Dieſe ſtehen unter jenen, und der Regimentsfeldſcher iſt dem ganzen Regiment, der Kompagniefeldſcher aber nur einer Kompagnie in Sachen ſeiner Kunſt vorgeſetzt. Ich weiß aber nicht, wie es kömt, daß man im gemeinen Leben alle Wundärzte Feldſcherer oder Feldſcher nennt. Vielleicht, weil die mehreſten Stadtwundärzte vorher bey dem Heer gedienet haben.

Feldſchlacht, ſ. Schlacht.

Feldſchlange, (Artillerie) ein Geſchütz, welches wegen ſeiner beſondern Länge alſo genennet wird. Der Durchmeſſer der Mündung einer ganzen Feldſchlange iſt 4 Zoll und 10 Linien, ſchießet ohngefähr eine 16 bis 18 pfündige Kugel von Eiſen, und es wieget das Geſchütze ſelbſt gegen 40 bis 50 Zentner. Mit dem Kernſchuß treibt ſie etwa 600 Schritte weit. Man nennt die halben Feldſchlangen auch ſchlechtweg nur Schlange. (ſ. auch halbe Feldſchlange und Falkaune) Alle dieſe Geſchütze ſind bereits aus der Mode.

Feldſchmide, (Kriegskunſt) eine Schmide mit allem was dazu gehöret auf einem Rüſtwagen, die im Felde, beſonders im Artilleriepark, nothwendig iſt. Sie verfertiget und beſſert alles das Eiſenwerk, welches bey dem Geſchütz und den Wagen gebraucht und wandelbar wird. Die hiebey befindlichen Meiſter und Geſellen heißen gleichfalls Feldſchmide.

Feld ſchnüren, verſchnüren, Fr. Meſurer, (Bergwerk) ſein belehntes Feld abmeſſen laſſen, um gewiß zu ſeyn, wie weit es reiche.

Feldſchuppen, Wetterhütte, (Landwirthſchaft) ein Schuppen im freyen Felde, der aus einem Dach auf vier Pfahlen beſtehet, und keine Wände hat. Man leget darunter das Getreide.

Feldſchürlinge, ſ. Fellſchürlinge.

Feldſoldat, (Kriegskunſt) ein Soldat, der auf ſolchen Fuß geſetzt iſt, daß er nicht allein in Friedenszeiten in der Beſatzung der Städte, ſondern auch in Kriegszeiten im Felde dienen, und Feldſchlachten und Belagerungen mitmachen muß, im Gegenſatz der Veſtungs- oder Garniſonſoldaten, die nur in der Beſatzung einer Stadt und Veſtung, ſowohl bey Friedens- als auch Kriegszeiten dienen.

Feldſpath, Hartſpath, Fr. ſpath, que donne du feu, (Bergwerk) eine Art Geſteins, welches eine blättrige, wurfliche Bauart und ziemliche Härte hat, viel veſter als ordentlicher Spath iſt, und Feuer ſchlägt. Er hat etwas Weſentliches mit dem Granit gemein.

Feld ſperren, ſ. Feld verſperren.

Feldſtange, (Bergwerksmaſchinen) eine 6 Zoll breite und 4 Zoll dicke Stange, die nur 8 Zoll länger iſt, als die Entfernung zweyer Schwingen, ſo 24 Fuß beträgt, und bey einem Feldgeſtänge 2 Schwingen mit einander vereiniget.

Feld-

Digitized by Google

Feldſtein, Wacke. 1) Ein grober und veſter Stein, insgemein von runder oder doch einer der Rundung ſehr ähnlicher Geſtalt, die man auf den Feldern findet, und die insgemein zu dem Geſchlecht der Kieſel gehören. Sie laſſen ſich in größe, die man auch **Feldwacken** oder ſchlechtweg **Wacken** (ſ. dieſe) nennet; und in mittlere und kleinere eintheilen. Die großen kann man auch zum Bauen gebrauchen, indem man ſie, wenn ſie recht groß ſind, auf der Stelle ſprengt, wol gar behauet, und hiedurch zum Bauen geſchickt macht. Die mittleren und kleinen werden zur Belegung der Straßen und Steinpflaſter gebrauchet, daher ſie auch den Namen **Pflaſterſteine** fuhren. Man kann auch aus manchen Feldſteinen allerley Gefäße von den Tafelſchneidern verfertigen laſſen, indem man oft marmor- und granitartige Steine und andere gute Steinarten unmittelbar auf dem Felde, oder doch kurz unter der Erdflache findet. 2) Desgleichen bedeutet es einen Gränzſtein, welcher die Gränzen der Felder bezeichnet.

Feld ſtrecken, Fr. dreſſer la miniere, (Bergwerk) wenn man bey Beſtättigung der gemutheten Fundgrube angiebt, von welchem Punkt dieſelbe geſtreckt werden ſoll, ob der Schacht das Mittel oder den Anfang dazu abgeben ſoll, welches im Bergbuch, um ſich darnach zu richten, angemerkt wird.

Feldſtück, (Maler) ſ. Landſchaft.

Feldſtück, (Kriegskunſt) nicht gar zu ſchwere Kanonen, die man bequem mit zu Felde nehmen kann. Sie ſchießen höchſtens 12 Pfund, denn die größeren laſſen ſich ſchwer wegſchaffen.

Feldſtuhl, (Stuhlmacher) ein ſehr leichter und bequemer Stuhl, der aus zwey Kreuzrahmen, die durch einen Bolzen zuſammengeſetzt ſind, beſtehet. Der Bolzen hält dieſe Kreuzrahmen beweglich zuſammen, ſo daß ſie auf und zugemacht oder zuſammengeleget werden können. Oben an den beyden Rahmen, die das Kreuz bilden, iſt eine Leiſte angebracht, und beyde Leiſten werden anſtatt des Sitzes mit ſtarkem Jucht- oder anderm Leder überzogen. Wenn nun das Fußkreuz aus einander geſpannt iſt, ſo dienet dieſes Leder zum Sitzen. Manchmal haben dieſe Stühle auch Lehnen, da alsdenn der hintere Rahm länger iſt, als der vordere, und hiedurch die Lehne bildet. Dieſe Lehne wird alsdenn mit Leder, ſo wie der Sitz überzogen. Manchmal iſt aber die Lehne ſo gemacht, daß ſie zu mehrerer Bequemlichkeit kann niedergeſchlagen oder zurück geleget werden. Alsdenn iſt ſie mit einem Gewinde oder auch mit ſtarken Riemen an den eigentlichen Sitz des Stuhls, oder deſſen hintern Latten angebracht und beveſtiget. Der Name zeigt ſchon an, daß es ein Stuhl iſt, der im Felde in den Zelten der Offizier gebraucht wird, deswegen er ſo bequem leicht, wie möglich gemacht werden muß, damit er leicht wegzubringen iſt.

Feldtenne, Feldheerd, (Vogelfänger) ein Vogelheerd, welcher in ebenem Felde auf kleine Vögel, als Lerchen, Finken, Stieglitze ꝛc. angerichtet iſt. (ſ. Vogelheerd)

Feld todtſchreiben, (Bergbau) ſ. todtſchreiben.

Feldtrommete, (Orgelbauer) iſt ein Schnarrwerk in der Orgel, und heißt vermuthlich deswegen ſo, weil ſie etwas wild klinget. Sie hat 16 Fuß Ton. (ſ. Trommete)

Feld verfahren, (Bergwerk) das Feld, ſo weit es reichet, mit Strecken öffnen und erlangen.

Feld verſchnüren, ſ. vermeſſen.

Feld verſperren, Feld ſperren, Fr. fermer le Champs, mehr Feld muthen, als man auffahren oder öffnen kann, um dadurch andere bauluſtige Gewerke zu hindern, daß ſie ſich daſelbſt nicht einlegen können.

Feldvögel, Feldgeflügel, (Jäger) werden alle diejenigen Vogel genannt, welche ſich beſtändig in den Feldern aufhalten, als die Bachſtelzen, Lerchen u. a. m.

Feldwache, Feldwacht, (Kriegskunſt) die Wache vor der Linie eines Lagers, durch deren ausgeſtellte Poſten das Lager von vorne gleichſam in einer Kette eingeſchloſſen wird, ſo daß nichts heraus oder herein kann, daß ſie ſolches nicht bemerken ſollte.

Feldwake, Fr. Maſſe de Pierre, ſind große Stücken Steine, von verſchiedener Art, als Granit, Gneus, Bruchſtein, Quarz, Erdſpath und Glimmer oder Baſalt, woraus insgemein die Felſen beſtehen, wovon ſie getrennt ſind.

Feldwaid, Sommerwaid, derjenige Waid, der im Felde gebauet wird, und nicht wild wächſt, zum Unterſchiede des wilden Waids. (ſ. Waid)

Feldwebel, (Kriegskunſt) der vornehmſte Unteroffizier bey einer Kompagnie des Fußvolks. Er iſt gleichſam die andere Hand des Hauptmanns, und hat die Liſten oft auch die Rechnung der Kompagnie unter ſeinen Händen.

Feldwerke, Umwerke, (Kriegsbaukunſt) ſolche Veſtungswerke im freyem Felde vor der Veſtung, welche noch vor den Außenwerken angeleget werden, um den Feind immer weiter von der Veſtung abzuhalten. Sie beſtehen aus **Pfeilwerken, Vordergraben** mit ihren **verdeckten Wegen, Wartſchanzen** u. a. m. die noch vor dem Glacis angeführet werden.

Feldzeichen, (Kriegskunſt) alles dasjenige, was die Soldaten im Felde tragen, um ſich untereinander nach verſchiedenen Regimentern und Kompagnien, und insbeſondere von dem Feinde zu unterſcheiden. Hiezu gehören **Degenquaſte, Hutſchnüre** und **Büſchel**, und bey den Offizieren die **Feldbinden** oder **Schärpen** und die **Ringkragen**. Feldzeichen ganzer Regimenter und Kompagnien ſind Fahnen und Standarten.

Feldzug, (Kriegkunſt) der Aufbruch eines Heers zum Kriege, und deſſen Verrichtungen in demſelben.

Felge, Fr. Jante, (Stellmacher) ein nach einem Zirkelbogen gekrümmtes Stück Holz, welches mit mehreren den Kranz eines Rades bildet, und auf den Speichen beveſtiget wird. Die Landleute bringen dieſe ſchon in etwas gekrümmt und behauen von Rüſtern-Birken- am beſten aber Rothbüchenholz den Stellmachern zum Verkauf. Dieſer muß ſolche, ehe ſie auf den **Bock des Rades** (ſ. dieſen) aufgepaßt werden, vorläufig behauen. Alle Felgen zuſammen müſſen ſowohl inwendig, als auch auswendig nach einem Zirkelkreis gerundet werden, deſſen Mittelpunkt der

Digitized by Google

Mittelpunkt der Nabe iſt. Der Stellmacher ſteckt daher die eine Stange des **Radezirkels** (ſ. dieſen) auf den **Dorn** deſſelben, daß er z. B. bey einem Hinterrade zu einer Kutſche einen Bogen beſchreibt, deſſen Halbmeſſer 19½ Zoll beträgt. Denn er will den innern Umfang der Felgen des Rades beſchreiben, und er muß daher von 2 Fuß, oder der halben Höhe des Rades, die Höhe der Felgen abziehen, die 4½ Zoll beträgt. Der Stellmacher legt alſo jede Felge auf den Fuß des Radezirkels, beſchreibt mit dem Zirkel den innern Umfang der Felge, und hauet ſie nach der Vorſchrift des gezogenen Bogens mit dem krummen Dechſel rund aus. Hierauf ſetzt er den Kerb des **Streichholzes** (ſ. dieſes) gegen die Kante der innern behauenen Seite, ſo daß der Schenkel des Streichholzes, auf der hohen Seite der Felge zu liegen komt, hält an die Spitze des Schenkels einen Bleyſtift, bewegt den Streichſpan nach der ganzen Länge der Felge, und deutet hiedurch die äußerſte Rundung, und zugleich die Höhe der Felge nach Maasgebung der innern Rundung an. Dieſe alſo beſchriebene Rundung dienet nunmehr dem Stellmacher zur Leitung, wieviel er abhauen muß, wenn er die Felge auf der hohen Kante mit dem Handbeil behauet. Eben ſo behauet er mit dem Langbeil die Felge erſt auf einer ihrer langen Seitenflächen, beſtimmet hierauf ihre Dicke mit dem **Reißmaas**, (ſ. dieſes) und behauet hiernach auch die zweyte lange Seitenfläche der Felge. So werden alle Felgen auf nur beſchriebene Art behauen, und alsdenn ſucht ſie der Stellmacher zuſammen zu fügen, und vorläufig die Länge einer jeden zu finden. Zu dieſem Endzweck ſtellt er den **Bock des Rades**, d. i. die Nabe mit den Speichen dergeſtalt auf den Fügebock, daß die Nabe ſenkrecht auf dem Zapfen des Fügebocks ſtehet. Auf die äußern Zapfen aller Speichen leget er die ſämmtlichen Felgen im Kreiſe herum, und ziehet zwiſchen jedem Paar Speichen auf den übereinander liegenden Felgen nach ihrer Dicke einen Strich, und beſtimmt hiedurch die wahre Länge aller Felgen. Das Ueberflüßige an jedem Ende der Felge ſägt er entweder, wenn es lang iſt, mit einer Handſäge ab, oder, wenn es kurz iſt, ſo hauet er es folgendergeſtalt auf dem Haublock ab. Auf dem Haublock (ſ. dieſen) wird eine Klammer eingeſchlagen, gegen welche man die Rundung der Felge an einem Ende lehnet, ſo daß der Stellmacher an dem andern Ende, ſo auf dem Haublock ruhet, das Ueberflüßige mit dem Langbeil abhauen kann, und alsdenn füget er die Felgen auf. (ſ. auffügen) In England hat man eine beſondere Art Felgen zu Wagenrädern, welche zu jedem Rade nach der Länge des Holzes im Zuſammenhang gehauen ſind, aus einem Stück beſtehen, und durch Zubereitung und Kochung im Waſſer nach ihrer Rundung wie ein Reif gebogen werden. Auch bey Waſſerrädern, z. B. bey den Künſten der Bergmaſchinen, wird der Kranz der Räder aus Felgen zuſammen geſetzt, die aber freilich ihrer Geſtalt nach von den Felgen der Wagenräder abweichen.

Felge, Biegel, (Fleiſcher) derjenige hölzerne, knöcherne oder meſſingene Ring, welchen man beym Würſtemachen gebrauchet, die Oeffnung eines leeren Darmes darüber zu ſpannen, damit man ihn bequemer zu einer Wurſt ausſtopfen könne. Ein ſolcher Ring iſt mit einem Stiel verſehen, daß er ſich veſt halten läſſet. Der hieſige Schlächter oder Fleiſcher ſagt insgemein Biegel.

Felgen, (Hutmacher) der Kranz, welcher oben um den Farbekeſſel der Hüte geleget iſt, und worauf der Rand des Keſſels beveſtiget wird. Es ſind gewöhnliche Felgen eines Rades von Rüſternholz, 8 bis 9 Zoll breit und 2½ Zoll dick, und ſo wie zu einem Rade zuſammengeſetzt. Sie ſind aber ſo eingerichtet, daß ſie auf der Mauer des Keſſels unter dem Rande geneigt nach dem Keſſel zu liegen, damit, wenn die Hüte aus der Farbe genommen, und gelüſtet, und auf dieſen Rand geleget werden, die Farbenbrühe in den Keſſel ablaufen kann.

Felgen, (Landwirthſchaft) den Acker nach der Aernte zur künftigen Sommerſaat ſeichte umwenden, d. i. mit dem Pflug umreißen. (ſ. ſtürzen und ſtoppeln) In der Mark Brandenburg ſagt man ſtürzen.

Felgenbank, (Stellmacher) eine gewöhnliche Bank mit vier kurzen Füßen. Auf der einen Seite hat ſie einen Vorſprung, und nebenbey ſteckt in einem Loche ein Keil, der oben einen Haken hat. Auf dem andern Ende hat dieſe Bank gleichfalls einen Abſatz. Der Stellmacher legt die Felgen eines Rades nebeneinander gegen dieſen Vorſprung, preßt zwiſchen dem Kopf des Keils und der äußerſten Felge ein Stück Holz ein, und beveſtiget hiedurch die Felgen auf der Felgenbank, wenn er diejenigen Löcher in die Felgen bohren will, worinn das vordere Ende der Speichen eingezapft wird.

Felgenhauer, ſo wird in einigen Gegenden der Stell- oder Rademacher genennet, weil die Verfertigung der Felgen zum Rade eine ſeiner vornehmſten Beſchäftigungen iſt.

Felin, ein kleines Gewicht der Goldſchmide und Münzer in Frankreich, welches 7⅕ Gran wiegt. Zwey Felins machen ein Maille aus. Die Mark beſtehet aus 640 Felins.

Feline, ſ. **Failine.**

Fell, die Haut aller Thiere im engern Verſtande genommen. Insgemein verſtehet man unter Fell die Haut eines Thiers, wenn ſie noch ungegerbet iſt, und ihre Haare oder Wolle noch hat. Doch vermiſcht der Sprachgebrauch Haut, Fell und Leder oft mit einander, und der Unterſchied iſt ſelbſt bey den Gerbern nicht beſtimmt veſtgeſetzt. Insgemein ſagt aber der Gerber zu Haarhäuten Haut, zu Wollhäuten aber Fell, die letztern mögen bereits gegerbt ſeyn oder nicht.

Felleiſen, Ranzen, Ränzel, Wadſack, ein länglicher Sack von Tuch, Wachsleinwand, Leder oder auch Fellen, mit Leinwand gefüttert. Der Körper ſelbſt hat auf jeder ſchmalen Seite einen Boden, und in der Mitte nach der Länge eine Oeffnung. Ueber dieſe kann man eine Klappe oder einen Flügel ſchlagen. Auf dem Felleiſen ſelbſt ſind Ringe oder Kloben, und jeder paßt ſich in eine mit Eiſenblech umgebene Oeffnung im Flügel. Durch alle Ringe ſteckt man eine eiſerne Stange, wodurch ſich das Felleiſen verſchließen läßt. Große lederne Felleiſen führen

z. B.

Digitized by Google

z. B. die Poſten zu Briefen, in den kleinern aber trägt der Handwerksburſch auf ſeiner Wanderſchaft Kleidungsſtücke und Geräthe bey ſich.

Fellgar, (Kürſchner) ein Fell, das ſo gar iſt, als es nach den Regeln ſeyn muß. Daher werden auch die Meiſterſtücke darnach unterſuchet, ob die Bälge fellgar gemacht ſind, ob ſie Schnitte haben u. dgl. (ſ. Kürſchner, gar.)

Fellnäppet, Fellnepper, Schotten, ſo heißen bey den Weißgerbern diejenigen Zunftgenoſſen, welche nicht in ihrer Werkſtatt bleiben, ſondern im Lande herumziehen, von den Meiſtern die beſten Felle aufkaufen, und ſelbige hernach für Gemſenfell, engliſche Jucken, oder andere ausländiſche Waaren ausgeben und verkaufen.

Fellſchmitzer, ſ. Lederſchmitzer, auch ſchmitzen.

Fellſchurling, im gemeinen Leben ein Fell von einem Schafe, ſo bald nach der Schur geſchlachtet wird oder ſtirbt, und daher nur noch kurze Wolle hat.

Fellzoten, Felle der Schafe mit der völligen Wolle, wovon aber die längſte und äußerſte in Unflath eingeweicht und nicht rein iſt, und eben daher zotig wird, wovon die Felle auch ihren Namen erhalten haben.

Fels, Felsſtein, Fr. Roche, (Bergwerk) ein großer Klumpen aus der Dammerde hervorragenden oder mit Raſen bedeckten Geſteins, ſo gemeiniglich weißlich, grau, braun, gelb, ſchwarz und bunt iſt. Es iſt ein Gemenge von Thon und kalkartigen, ſpathigen, quarzigen, ſandigen, glimmerigen, hornſteinigen und blendigen Theilen. Ueberhaupt iſt es keine beſondere Art Geſteins, und kann aus verſchiedenen Theilen zuſammengeſetzt ſeyn.

Felſen, Felſenwerk, Fr. poudres de pierres ſteriles, (Puchwerk) das Mehl des tauben Geſteins, ſo im Puchwerk von den Erzen abgeht, welches man auch Pochmehl nennet.

Felſenhalden, die Haufen oder Halden, auf welche das im vorigen Artikel gedachte Felſenwerk gelaufen oder aufgeſchüttet wird.

Felſenwerk, (Maurer) ein felſenartig gemauertes Fundament über der Erde. Man mauert es mit ungebrannten Kalkſteinen, und legt die Steine beym Mauern ſo, daß von jedem eine Spitze vorſteht, ſo daß das Ganze ein felſenartiges Anſehen hat. (ſ. auch Felſen.)

Felucke, Fr. felouque, (Schiffsbau) eine Art ſchmaler und leichter Barken oder Brigantinen, oder ein leichtes Schiff ohne Verdeck, das mit Ruder und Segeln fähret, vorn und hinten gleiche Steven hat, daher man das Steuer an beyden Enden einhängen kann, und ſehr geſchwinde fortkomt. Sie führet ungefähr 10 bis 12 Perſonen, und iſt ſonderlich auf dem mittelländiſchen Meere gebräuchlich, entfernet ſich aber nicht weit von dem Ufer.

Femel, (Bergbau) ſ. Fimmel.

Fenſter, Fr. Fenêtre, (Baukunſt) eine Oeffnung der Mauer oder einer Wand eines Gebäudes, wodurch das nöthige Tageslicht in die Zimmer und andere Behältniſſe eines Gebäudes fällt, die aber der Witterung wegen wieder mit Rahmen und mit Glasſcheiben ausgefüllet werden. Durch das Glas fällt alſo zwar das Tageslicht in das Zimmer, aber Wind, Regen und Schnee können nicht durchdringen. Sowohl die deutſche, als auch die italieniſche und franzöſiſche Benennung kommen alle von dem lateiniſchen Feneſtra her. Sowohl die Fenſter ſelbſt, als auch ihre Verzierungen bekommen nach ihrer Verſchiedenheit mancherley Namen, und dieſe Verſchiedenheit hängt theils von dem Gebäude oder dem Stockwerk, wobey ſie angebracht werden, theils von ihrer Geſtalt ab. 1) An Kirchen und großen Sälen findet man hohe und oben mit einem Zirkel geſchloſſene Fenſter, die 5 bis 8 Fuß breit ſind, und doppelte Breite zur Höhe bekommen, und zu dieſer wird zuweilen noch gar das obere Bogenſtück zugegeben. 2) Gewöhnliche Fenſter in Wohnhäuſern ſind 3, 3½, 4, 4½ bis 5 Fuß breit, und haben, ſo wie die großen, die doppelte Breite zur Höhe. Die ſchmalen dieſer Art werden bey ſchlechten Bürgerhäuſern, die breiten aber bey vornehmer Herren Häuſern und öffentlichen Gebäuden angewendet. 3) In einigen Kellern oder Erdgeſchoſſen finden ſich die einfallende Lichter, (Abajours) welche den übrigen Fenſtern eines Gebäudes an Breite zwar gleich kommen, aber nur ſo hoch als breit ſind, und auch noch wol niedriger gemacht werden, daß ſich oftermals die Höhe zur Breite wie 4 zu 5, oder wie 3 zu 4 verhält. Der Sturz kann gerade oder auch nach dem ſechſten Theil eines Zirkels gebogen ſeyn. 4) Die Mezzaninen, Halb- Baſtart- oder Flämiſche Fenſter (ſ. alle dieſe Wörter) werden in den Halbgeſchoſſen (Entreſols), auch wol in Sälen über andern Fenſtern angebracht. 5) Die Dach- und Kapfenſter, welche ſich auf dem Dach nahe über dem Hauptſimms befinden. Sie ſind ſammt ihrer Einfaſſung ſo breit, als die gewöhnlichen Fenſter im Lichten, die innere Oeffnung derſelben aber wird ⅔ ſo breit, als die darunter befindlichen Fenſter gemacht. Ihre Höhe erhält man aus der doppelten Breite, doch macht man ſie auch wol niedriger. (ſ. Dach- und Kapfenſter.) 6) Ochſenaugen ſind kleine gerundete Fenſter, die gemeiniglich auf ein Dach, oder auch wol in Mauern geſetzt, um Tageslicht an den Oertern, wo ſie angebracht werden, hineinzubringen. (ſ. Ochſenaugen.) Auf dem Dache bekommen ſie einen ziemlich vorragenden Sims zur Decke. 7) Balconfenſter, welche vor dem Balcon ſtehen, und die Breite der Hausthüre erhalten, wenn ſie darüber angebracht werden. Sie ſind zwar mit den übrigen darneben ſtehenden von gleicher Höhe, (ſ. Balconfenſter) allein ſie können ſolche auch überſteigen, weil man ihnen nach Befinden noch überdem einen gewölbten Sturz geben kann. Was die verſchiedenen Geſtalten, Verzierungen und Einrichtungen der Fenſter betrifft, ſo ſind ſie hiernach viel- und mancherley. Es giebt Fenſter, die oben ſchmäler als unten ſind, Fr. Fenetre atticurge; Fenſter, die an den Seiten mit Säulenordnungen verſehen ſind. Fr. Fenetre avec ordre; Fenſter, deren Ausſchnitt oder Oeffnung (Embraſure) ganz ſchräge in ein Zimmer wegen

Digitized by Google

gen einer gegen das Fenſter eintretenden Wand oder Mauer hineingeht, Fr. Fenetre biaiſee; Fenſter, deren Sturz nach einem Sechstel oder Achtel eines Zirkels gewölbt iſt, Fenetre cintrée. Es giebt ferner Fenſter, die ſo nahe an einen Winkel anſtoßen, daß ſie keine Einfaſſung von außen erhalten. Fr. Fenetre dans l' angle; hohe viereckige Fenſter, Fr. Fenetre droite, die oben einen geraden Sturz haben; Fenſter, die ſich auswärts erweitern. Dieſe kommen meiſtens bey dicken Mauern vor, da man mit der Erweiterung der Oeffnung nicht allein zufrieden iſt, ſondern auch außen vor dem Glasfenſter eine Erweiterung anbringt, Fr. Fenetre ebraſée. Die in den Erd- oder Kellergeſchoſſen befindlichen Fenſter nennt man einfallendes Licht, Fr. Fenetre en abajour. Ferner hat man auch Fenſter, ſo ſich im Zimmer erweitern, Fr. Fenetre en embraſure. Es giebt Fenſter, deren Sohlſtück und Sturz nicht horizontal, ſondern nach dem Abhang einer Treppe liegen, und zugleich zur Erleuchtung der Treppen dienen, Fr. Fenetre rempantée. Endlich giebt es Fenſter, die ſowohl in einwärts, als auch in auswärts gebogenen Mauern, z. B. in einem Thurm, ſich befinden. Die erſtern heißen im Franzöſiſchen Fenetre en tour creuſé, die zweyte Art aber Fenetre en tour ronde. (ſ. alle Artikel beſonders.) Die Theile einer Fenſteröffnung ſind, die Oeffnung ſelbſt, die Fenſterlehne oder Bruſtung, der Fenſterſturz, die Fenſterſchmiege. Außer dieſer nur gedachten Fenſteröffnung heißt Fenſter auch oft ſoviel, als die Fenſterzarge, nebſt dem Fenſterbley oder Sproſſen und den Glasſcheiben, oder die ganze Ausfüllung der Fenſteröffnung.

Fenſter, die Ausfüllung der Fenſteröffnung von Tiſcher- und Glaſerarbeit. (ſ. Fenſterzarge, Glasfenſter, Sproſſenfenſter, verglaſen.)

Fenſter, Arbeitslöcher, (Glasmacher) mit Hufeiſen (ſ. dieſes) ausgefutterte Oeffnungen im Gewölbe des Glasofens über der Bank. Vor dieſen Fenſtern ſtehen im Innern des Ofens die Hafen, und der Glasmacher holet durch dieſelben die flüßige Glasmaſſe nach und nach aus den Hafen.

Fenſterbeſchlag, (Schloſſer) das Eiſenwerk, womit ein Fenſter und deſſen Theile beſchlagen werden, um dadurch den Fenſterrahmen Haltniß und Anſehen zu geben, und die Fenſterflügel zu öffnen. Zu dieſem Beſchlagen gehören **Häſpen, Vorreiber, Wirbel, Ketteln, gebogene und geſchweifte Winkelhaken oder Winkelbänder** ꝛc. In Prachtzimmern ſind die Fenſterbeſchläge öfters von gegoſſenem oder geſchlagenem Meſſing.

Fenſterbley, (Glaſer) diejenigen ſchmalen Streifen von Bley, die auf beyden Seiten eine Falze haben, und worinn die Scheiben eines Fenſters eingeſchoben und beveſtiget werden. Man gießet ſolches in einen **Einguß** (ſ. dieſen) aus 3 Theilen Bley mit 1 Theil engliſchen Zinn verſetzt. Dieſe gegoſſene Bleyſtreifen werden alsdenn in einer Rinne des **Futterklobens** (ſ. dieſen) vorläufig mit einem gewöhnlichen Schneidemeſſer beſchnitten, und hiernächſt auf der **Ziehmaſchine** (ſ. dieſe) gezogen, wodurch dem Bley auf beyden Seiten die Falze, und zugleich das gehörige Anſehen mitgetheilet wird. Es iſt aber nicht hinlänglich, daß das Bley einmal durch die Ziehmaſchine gezogen wird, und es wird daher als **Vorderbruch** und **Nachbruch** nach und nach verdünnet und gebleyet. (ſ. Bleyen und Vorder- und Nachbruch.) Man zieht das Bley nach verſchiedenen Nummern von 1 bis 6 nach verſchiedener Stärke. Der einheimiſche Glaſer zieht ſich ſein benöthigtes Fenſterbley ſelbſt, und es giebt zwey Arten, **ordinäres Fenſterbley** und **Karnißbley**. Außerdem zieht er aber noch **Umbley** und **Bley zu den Haften**. (ſ. alle dieſe Wörter.)

Fenſterbrett, Sturzbrett, (Maurer) ein ſchmales Brett, welches der Maurer bey maſſiven Gebäuden über die äußere Fenſteröffnung nach der Straße zu, und alſo vor dem eigentlichen Fenſterſturz legt, um dieſe äußere Oeffnung durch das Mauern zu ſchließen. Bey dieſem Schluß mauert er die Steine grade ſo ein, als wenn er wölbt, indem er ſie ſchräge ſtellt, und dieſerhalb hauet er von jedem Stein an einer untern Kante etwas ab, damit ſich der Stein unten dem ohnerachtet an das Fenſterbrett anſchließt. Er wölbt aber die Steine der Haltbarkeit wegen, weil er nach dem Wölben das Fenſterbrett wieder wegnimt, und dem ohnerachtet ſind die gewölbt eingeſetzten Steine haltbar, und geben einen gradlinigten äußern Sturz. Man muß dieſes Fenſterbrett von der ſogenannten **Lateybohle** noch unterſcheiden. Dieſe bildet den eigentlichen und innern Sturz, und bleibt nach dem Mauern liegen. (ſ. Latenbohle.)

Fenſterbrüſtung, Fenſterlehne, ſ. **Brüſtung**.

Fenſtereinfaſſung, (Tiſchler) diejenige hölzerne Einfaſſung, oder deutlicher zu reden, der Kranz, der um die gefutterte Fenſteröffnung angebracht wird, um dadurch der Zarge eine Verzierung zu geben. Dieſe Einfaſſungen ſind nun verſchieden, als: 1) **Ganz glatte**. (ſ. glatte Fenſtereinfaſſung.) 2) Einfaſſungen, die den Architraven der Säulenordnungen ihre Glieder abborgen. Dieſe Einfaſſung gleichet nämlich einem Architrav; (ſ. dieſen) der rings um des Fenſters Oeffnung geht, und gemeiniglich aus der doriſchen Ordnung genommen iſt, daher man ſie auch die **doriſche Einfaſſung** nennt. 3) Einfaſſungen, die außer den Architravgliedern über dem Sturz noch einen Borten oder Frieß und eine Kranzleiſte (ſ. beydes) haben, ſo gemeiniglich aus der joniſchen Ordnung genommen iſt, daher dieſe Einfaſſung auch die **joniſche** heißt. An den beyden Ecken unter dem Borten iſt die Einfaſſung **verkröpft**. (ſ. verkröpfen.) Dieſe Verzierung heißt **halbe Eckzierde**. Einige dieſer Einfaſſungen haben unter dem Borten volle Eckzierden, und das Simswerk iſt deutſch. Oefters haben die Kränze Sparrenköpfe. 4) Einfaſſungen, die einen **Fronton** haben, (ſ. Fronton) aus dem römiſchen Architrav genommen, und mit vollen Eckzierden an allen vier Ecken verſehen ſind. Sie heißen **römiſche Einfaſſungen**. Am Kranzgeſimſe und dem Fronton können Sparrenköpfe angebracht werden. Auch wird öfters zu dieſer Einfaſſung der korinthiſche Architrav genommen, und zu mehrerer Verzierung werden Seitenrollen an beyden Seiten, die den Kranz tragen helfen, angebracht. 5)

Digitized by Google

Einfaſſungen, die nach heutiger Mode andere, als Architravglieder haben, noch oben drein mit Groteskerie verſehen ſind, und von Bildhauerarbeit mancherley Verzierungen erhalten. Bey maſſiven Gebäuden erhält die Fenſteröffnung auch außerhalb eine Einfaſſung oder Verzierung, die nicht gemauert iſt, ſondern beym Putzen der Stirnwand bloß aus Mörtel oder Weißſtuck verfertiget wird. Es iſt insgemein ein breites Band mit Eckzierden, das das ganze Fenſter umgiebt, und beym Putzen durch ein Schablon gebildet wird. Doch kann man ein Fenſter äußerlich auch durch Geſimſe oder gar durch Säulen verzieren und einfaſſen. (ſ. auch Einfaſſung.)

Fenſtereiſen, ſ. Windeiſen.

Fenſterflügel, (Tiſchler, Glaſer) der bewegliche Theil eines Fenſters, worinn eigentlich die Glasſcheiben entweder in Bley oder in Sproſſen eingeſetzt werden. Sie müſſen ſich in dem Fenſterrahmen genau paſſen, und darinn auf- und zugemacht werden können.

Fenſterfutter, Fenſterzarge, (Tiſchler) derjenige Kaſten oder breite Rahm von Holz, ſo die inwendigen Mauren der Fenſteröffnung bekleidet. Es muß genau hinein paſſen, wird von guten Brettern mit Schwalbenſchwänzen (ſ. dieſe) zuſammengefüget, ganz gedränget in die Oeffnung eingeſchoben, und durch Mauerkalk beym Putzen mit der Mauer verbunden. Hierinn werden nachher das Fenſterkreuz und die Fenſterflügel eingefuget.

Fenſtergardinen, Fenſtervorhänge, von Leinwand, Neſſeltuch oder auch von ſeidenen Zeugen gemachte Vorhänge, die auf zwey verſchiedene Arten gemacht werden. Entweder ſie beſtehen aus einem einzigen zuſammengeneheten Stück Zeug, welches oberwärts an einer Leiſte mit kleinen Zwecken angenagelt wird, und mit Schnüren verſehen iſt, die über kleine Rollen in der Leiſte gehen, wodurch die ganze Gardine in die Höhe gezogen werden kann. Oder aber vor jedem Fenſter hangen zwey Stücke Zeug, die mit Schleifen auf einer eiſernen Stange mit Ringen vor- und rückwärts gezogen werden können. Oder beyde Stücke Zeug ſind oben völlig beveſtiget, und können unten nur zurück geſchlagen werden. Im letztern Fall hat nach der ganzen Länge herunter ein jedes Stück ein Falbala, und in der Mitte wird jedes mit einem Bande zuſammengebunden, daß beyde Stücke von einander gebreitet herunter hängen. Oben haben ſie einen Kranz, der von eben dem Zeuge verfertiget iſt.

Fenſtergitter, (Schlöſſer) von Eiſenſtangen verfertigte Gitter, welche von dem Schlöſſer in Geſenken ausgeſchmidet, nach mancherley zierlichen Geſtalten bearbeitet, als ein Gitter mit einander verbunden, und von außen vor das Fenſter beveſtiget werden. Es giebt auch Fenſtergitter von Draht. Man will überhaupt hiedurch nächtliche Einbrüche der Diebe abhalten.

Fenſterglas, (Glaſer, Glashütte) Glastafeln, die zu Fenſterſcheiben verbraucht werden. Es giebt zu dieſem Behuf grünes und weiſſes Tafelglas, weiſſes Kreideglas und Spiegelglas. (ſ. alle dieſe Artikel.)

Fenſterhäſpen, die Häſpen oder Bänder, vermittelſt welcher ſich die Fenſterflügel auf den Häſpenhaken bewegen, und auf- und zugemacht werden können.

Fenſterkitt, ein Kitt, womit die Glaſer die Glasſcheiben in den Sproſſenfenſtern beveſtigen, oder auch an andern alten Fenſtern Lücken verſchmieren. Er wird gemeiniglich aus Kreide, Leinöl und Ziegelmehl gemacht. Man hat Kitt, den man pariſer Fenſterkitt nennet. Die Beſtandtheile werden in folgendem Verhältniß vermengt: Mit 7 Pfund Leinöl werden 4 Unzen gemahlener Umbra ſtark gekocht, und wenn es noch heiß iſt, thut man 2 Unzen gelbes Wachs hinzu, wärmet ſodann alles wieder, und knetet 5½ Pfund gemahlne Kreide und 11 Pfund Bleyweiß darunter.

Fenſterkluppen, (Schlöſſer) ein Werkzeug, worinn den Blechen der Fenſterbeſchläge eine zierliche Geſtalt gegeben wird. Es beſteht aus zwey ſchmalen, ſtarken, eiſernen Blechen, die zur Hälfte inwendig verſtählt ſind. Sie ſind an beyden Enden zuſammengeniedtet, doch ſo, daß man in die Spalte ein ſtarkes Blech ſtecken kann. Beyde Platten haben die Geſtalt eines Lappens an den Bändern der Fenſter, und ihr Umfang iſt auch wie bey dieſen Eiſen ausgeſchweiſt. Das ausgeſchmidete Blech, woraus die Beſchläge entſtehen ſollen, wird in die Spalte der Kluppe geſteckt, ſo daß es auf allen Seiten etwas aus der Kluppe vorſteht; die Kluppe wird alsdenn in den Schraubſtock geſpannt, die vorſtehenden Streifen des Blechs werden mit dem Kaltſchlagmeißel und Hammer nach dem Umfang der Kluppe auf beyden Seiten abgenommen, und nach der Geſtalt der Kluppe gebildet. Es verſteht ſich deshalb von ſelbſt, daß man verſchiedene alſo gebildete Kluppen hat, um hiernach Beſchläge zu bilden.

Fenſterkörbe, (Nadler, Korbmacher) Man hat Fenſterkörbe von Draht, und dieſe werden in einem viereckigen eiſernen Rahm gemacht, dem die vierte Seite fehlt. An beyden offenen Ecken dieſes Vierecks ſchmidet man eine Art von Eichel von Eiſen an, und dieſen Rahmen füllet man mit lauter drähternen Schnecken aus. Zu einer ſolchen Schnecke werden zwey Drähter genommen, und beyde in der Mitte zuſammengedrehet, ſo daß die Länge der Windung zwey Zoll beträgt. Hierauf bieget man an das Ende jeder dieſer vier umgewundenen Drähter oder Zipfel ein Oehr an, und ſo windet man aus jedem dieſer vier Enden auf einem hölzernen kegelförmigen Schneckenmuſter, welches mit einem eiſernen Schneckenzuge überflochten iſt, zwiſchen beyden Händen eine Schnecke. Alle vier Drahtenden geben alſo in der Mitte um die erſten gradlinigten Drahtgewinde vier Schnecken, und man hängt immer zwey und zwey Schnecken an ihren größten Kreiſen mit einer Klammer zuſammen. Auf dieſe Art füllet man Reihe vor Reihe mit dergleichen drähternen Schnecken aus, welche man zwiſchen den Rahmen einzeln einſetzet, und mit Klammern beveſtiget. Der obere Rand wird mit einer Reihe drähternen Pyramiden verzieret. Der Korbmacher macht gleichfalls Fenſterkörbe von dünnen Reiſern, die figürlich geflochten und gewöhnlich grün angeſtrichen werden. Man ſetzt dieſe Körbe inwendig vor die Fenſter.

Fenſterkreuz, Fr. Croiſée, (Tiſchler) das hölzerne Kreuz in der Mitte eines Fenſters, das in dem Fenſterfutter eingezapft iſt, worinn die Rahmen und Flügel zuſammenſchlagen und in ihre Fugen paſſen. Bey großen Kirchenfenſtern ſind die Kreuze öfters von Eiſen oder von Mauerwerk gemacht, doch größtentheils nur bey alten Kirchen.

Fenſterküſſen, Fenſterpolſter, ein nach der Breite und Länge des Bruſtbretts eines Fenſters eingerichtetes Küſſen mit Federn oder auch Pferdehaaren geſtopft, ſo mit eben dem Zeuge, wovon die Fenſtergardinen gemacht ſind, überzogen iſt. Es dienet dazu, wenn man im Fenſter liegt, die Ellbogen darauf zu ſtützen.

Fenſterladen, Fenſterluken, (Tiſchler) diejenigen hölzernen Thüren, die entweder innerhalb oder auch außerhalb vor den Fenſtern angebracht werden, daß man ſolche bey Nachtzeit verſchließen kann. Die innern müſſen ſo gemacht werden, daß ſich ſolche dergeſtalt brechen, daß, wenn ſie aufgemacht werden, ſie ſich an das Seitenfutter anlehnen, und nicht breiter ſind, als das Seitenfutter, damit ſie vor demſelben nicht vorſtehen. Das Brechen wird vermittelſt Gewinde veranſtaltet, die die Theile an einander hängen, und ſo gemacht ſind, daß ſie ſich in den beyden zuſammenpaſſenden Falzen der Theile verſtecken. Die Theile der Laden ſelbſt beſtehen aus **Rahmſtücken** und aus **Füllungen**, die mit **Stäbchen** und **Rähmleiſten** verzieret werden. Die Laden außerhalb der Fenſter auf der Straße werden entweder nur aus zwey Hälften gemacht, oder auch ſo, daß jede Hälfte noch einmal gebrochen wird, damit jede Hälfte zuſammengeleget werden kann, eben ſo, wie die innern Fenſterladen. Sie werden in Häſpen gehangen, und ein Flügel hat da, wo beyde Haupttheile ſich vereinigen, einen Beyſtoß, oder eine vorſtehende ſtarke Leiſte, die über den andern Flügel übergreift. Neben dieſem Beyſtoß iſt in dem erſtern Flügel in der Mitte eine Buchſe von Eiſen, vermittelſt welcher die Fenſterladen durch eine Schraube, die durch ein Loch des Kreuzes geht, an das Fenſter veſt angeſchraubet werden. Denn das Loch iſt mit einer Schraubenmutter ausgebuchſt, oder deutlicher geredet, es hat inwendig eine Pfanne mit einer Schraubenmutter, woran die Schraube ſich veſt hält. Doch giebt es auch noch mehrere Beveſtigungsarten der Fenſterflügel, ſo die Beſorgniß vor Dieben erfunden hat, und zuweilen werden auch wol inwendig und auswendig Fenſterladen angebracht. Man ſtreicht die Fenſterladen gewöhnlich mit einer beliebigen Oelfarbe an, um, zumal die äußern vor der Fäulniß zu bewahren.

Fenſterlehne, ſ. **Brüſtung**.

Fenſternägel, (Nagelſchmid) eine kleine Art Nägel mit einer ſtumpfen Spitze, womit die Gardinen und Tapeten an den Fenſtern beveſtiget werden. Sie haben einen runden Kopf.

Fenſterparaſol, ſ. **Marquiſen**.

Fenſterpolſter, ſ. **Fenſterküſſen**.

Fenſterquaſte, von Horn oder Holz gedrehete, und mit Seide, Kammelhaar, wollenem Garn oder Zwirn von dem Poſamentirer überzogene längliche Knöpfe, welche an lange geklöppelte Schnüren angeheftet, und dieſe an die Fenſtervorhänge angeknüpft werden, vermittelſt deren man die Gardinen bequem auf- und zuziehen kann. Es gehören zu jedem Fenſter 4 Stück, ſie ſind aber itzt nicht mehr ſo ſtark Mode, wie ehedem.

Fenſterrahm, (Tiſchler) die hölzerne Einfaſſung der Glasſcheiben, die alſo mit den Glasſcheiben die Fenſterflügel ausmachen.

Fenſterreiber, ſ. **Vorreiber**.

Fenſterſcheiben, Rauten, (Glaſer) aus Fenſterglas geſchnittene Stücke Glas, die gegenwärtig gewöhnlich länglich viereckig ſind, ehedem aber auch vieleckig, am gewöhnlichſten aber rund waren. Von der letztern Geſtalt ſcheint auch die Benennung entſtanden zu ſeyn. Sie werden entweder zu den Sproſſenfenſterflügeln oder zum Verbleyen der Fenſterflügel mit dem Diamant zugeſchnitten; bey vierkantigen Scheiben nach dem Linial, bey vieleckigen und runden aber nach hölzernen Modellen. Ihre Größe wird theils durch die Größe des Fenſterrahmens, theils nachdem große oder kleine Fenſterſcheiben eingeſetzt werden ſollen, beſtimmt. Hiernach theilt man den Rahm ab, und dieſe Abtheilung beſtimmt die Größe der Fenſterſcheiben. Die vierkantigen werden mit dem Linial und Zirkel abgemeſſen, mit Kreide vorgezeichnet, und nachher mit dem Diamant geſchnitten, indem ein Linial auf die vorgeſtrichene Kreidelinie gehalten, neben demſelben mit der Diamantſpitze hingefahren, das Glas durchgeſchnitten, hernach aber das durchgeſchnittene Glas aus freyer Hand abgebrochen wird. Wenn etwa noch Ecken oder Glasſpitzen an dem Schnitt ſtehen geblieben ſind, werden ſie mit dem Kröſeleiſen (ſ. dieß) abgekröſelt. (ſ. kröſeln.) Mit dieſen Fenſterſcheiben werden alsdenn die Rähme der Fenſter entweder in Kütt, wie bey den Sproſſenfenſtern, oder in Bley verglaſet. (ſ. verglaſen.)

Fenſterſchmiege, (Maurer) die ſchräge Erweiterung der gemauerten Fenſteröffnung nach dem Innern des Zimmers zu, damit die Lichtſtrahlen deſto beſſer einfallen können. Dieſe ſchräge Erweiterung findet aber nur bey ſtarken Mauern ſtatt. Schmiege heißt bey dem Zimmermann und Maurer ein ſtumpfer Winkel, und jede Wand der ſchräge einwärts nach dem Zimmer zu laufenden Fenſterſchmiege macht mit der Wand, worinn ſich die Fenſteröffnung befindet, nach dem Innern des Zimmers zu einen ſtumpfen Winkel.

Fenſterſproſſen, (Tiſchler) verzierte dünne Stäbe, die nach verſchiedenen Vierecken in dem Fenſterflügel eingezapft ſind, in deren offenen Falze nach der Straße zu die Glasſcheiben verkittet werden. (ſ. Sproſſen auch Sproſſenfenſter.)

Fenſterſturz, ſ. **Sturz**.

Fenſtervorhänge, ſ. **Fenſtergardinen**.

Fenſterzarge, ſ. **Fenſterfutter**.

Fenſterzwickel, (Glaſer) die dreyeckigen Stückchen Glas, die in ein Fenſter zwiſchen die runden, ſechs- oder achteckigten Scheiben eingeſetzt werden.

Feran-

Digitized by Google

Ferandine, ſ. **Ferrandine.**

Ferch, Berggur, Fr. des **vapeurs metalliques**, (Bergwerk) die arſenikaliſchen und metalliſchen Dünſte und Dämpfe, ſo das Gebirge durchziehen, wovon ſich die metalliſchen Flitſchen anlegen.

Ferch, ſ. **Grauwerk und Schafhorde.**

Ferding, Veerding, eine niederſächſiſche Münze, die eigentlich der vierte Theil einer Mark, oft aber auch der vierte Theil jeder andern Münze iſt. Z. B. in Riga iſt ein Ferding 1½ Groſchen, und 60 Ferdinge machen einen Thaler.

Ferkel, (Landwirthſchaft) ein junges Schwein, etwa bis es ein Vierteljahr alt iſt. (ſ. Spanferkel.)

Ferlin, Fellin, ein wollener Zeug, der in England gemacht wird.

Ferment, (Scheidekunſt, Bäcker, Brauer ꝛc.) alles, was eine Gärung oder Auflöſung eines Körpers verurſachen kann, als Weinſtein, Sauerteig u. dgl. Sie führen die Gärung ſchon bey ſich, die ſie verurſachen ſollen.

Fermentation, ſ. **Gärung.**

Fern, Ferner, heißen in Tyrol die Eisberge oder Gletſcher. (ſ. dieſe.)

Fernambuckholz, Fr. **Bois de Bresil**, iſt ein dunkelrothes Braſilienholz, das beſte und theuerſte unter dieſen Holzarten. Es iſt zum Theil dunkelroth, zum Theil gelbbraun, ſehr ſchwer und trocken, auch ziemlich hart, welches aus der Provinz Braſilien in Südamerika über Liſſabon, England und Holland, entweder in großen Stücken oder geraſpelt zu uns gebracht wird. Von dem Stamme wird nur der inwendige Kern, etwa eines Beines dick, heraus geſchickt. Dieſes Holz führet ſeinen Namen von dem Ort oder der Stadt Fernambucko, bey welcher es wächſt. Es wird ſtark in der Färberey gebraucht, und aus deſſen Farbenbrühe werden ſehr viele Farben zubereitet. (ſ. Braſilienholz.)

Fernen, die, Fr. **les lointains**, (Maler) ſind die Gegenſtände, welche zurückweichen, und in der Entfernung ſich verlieren. Beſonders werden die entfernten Berge in einer Landſchaft darunter verſtanden. Sie müſſen jederzeit leicht und ſo gehalten werden, als wenn die Luft, welche zwiſchen dem Auge des Anſchauenden und dieſen Gegenſtänden iſt, ihnen alle Kleinigkeiten entzöge, und nur ihre Maſſen wahrnehmen ließe. Ihre Farbe ſelbſt muß etwas von der Luft haben, und nach den Regeln der Degradation, welche auf der Perſpektive gegründet iſt, verſchießen. Wenn man von dem entfernten Grunde eines Gemäldes, ohne auf die Gegenſtände in demſelben zu ſehen, und bloß im Gegenſatz des Nahen redet, ſo heißt jenes die Weite oder Ferne, (le loin) dieſes die Nähe des Gemäldes (le proche du tableau.)

Ferner. ſ. **Gletſcher.**

Fernglas, Augenglas, Fernrohr, Sehrohr, (Optiker) im weitern Verſtande jedes Werkzeug, wodurch man ferne Gegenſtände deutlicher erkennt. Im engern Verſtande, wie es gegenwärtig genommen wird, iſt es ein einziges geſchliffenes und eingefaßtes Glas, womit man blöde Augen verſtärkt. Sie verkleinern zwar die Gegenſtände, und entfernen ſie, aber dieſe erſcheinen überaus deutlich. Das Glas ſelbſt iſt entweder nur auf einer oder auf beyden Seiten hohl, und im erſten Fall auf der andern Seite flach geſchliffen. Je ſchlechter die Augen ſind, deſto mehr muß das Glas hohl geſchliffen werden, und daher haben die Optiker mehrere uneingefaßte Gläſer vorräthig, damit ſich der Käufer eins nach ſeinen Augen ausſuchen kann. Dieſes faſſen ſie alsdenn insgemein in Horn oder Meſſing ein, und geben ihm gewöhnlich ein Futteral, ſo mit der Einfaſſung zuſammhängt. Man hat auch Gläſer, die vergrößern, (ſ. Vergrößerungsgläſer) und, wie geſagt, im weitläuftigen Verſtande werden auch zu den Ferngläſern die Brillen (ſ. dieſe) gerechnet. Beſonders aber verſteht man unter Ferngläſern oft ein gewöhnliches ſogenanntes Perſpektiv. (ſ. dieſes.)

Fernift. ſ. **Firniß.**

Fernrohr, ſ. **Fernglas, Sehrohr, Perſpektiv.**

Fernſäulig, (Baukunſt) wenn zwey Säulen an einem Gebäude ſo weit von einander geſtellet ſind, daß vier Säulendicker Raum darzwiſchen iſt, im Gegenſatz des Feinſäuligen. (ſ. oben.) Vitruv giebt davon in ſeinem 3ten Buch im 2ten Kap. fünf Voneinanderſtellungsarten der Säulen an. Die erſte Art, pycnoſtylon genannt, hat nur 1½ Säulendicken zum Zwiſchenraum, und wird von Goldmann und Sturm die dickſäulige Fernſäulung genannt. Die zweyte Art hat 2 Säulendicken zum Zwiſchenraum, und führet den Namen **Nahſäulig.** (ſyſtilon.) Die dritte Art, die 2¼ Säulendicken Zwiſchenraum hat, führet nach Goldmann und Sturm den Namen **Schönſäulig**. (euſtylon.) Die vierte Art hat 3 Säulendicken zum Zwiſchenraum, und wird **weitſäulig** (diaſtylon) genennt. Endlich wird die fünfte Art, die 4 Säulendicken zum Zwiſchenraum hat, **raarſäulig** (araeoſtylon) genennet, weil man gut zwiſchen durchgehen kann. Die beyden erſten Gattungen ſind zu enge, weil zwey Perſonen, zumal Frauenzimmer, nicht bequem genug durchgehen können; die dritte Art aber iſt die beſte. Die vierte oder weitſäulige Art iſt deswegen nicht ſchicklich, da wegen der Weite der Architrav leicht brechen könnte, und die fünfte iſt deshalb nicht zu gebrauchen, weil ſie nicht ſteinerne oder marmorne Architraven haben kann.

Ferolebolz, Fr. **Bois de ferole**, ein hartes, weitlöcheriges, poröſes Holz, welches zwiſchen ſeinen Faſern viele harzige und glänzende Theilchen hat. Es iſt ſchattirt, oder mit Wellen, wie mit Adern durchzogen. Es hat mannigfaltige Farben, denn bald iſt es roth mit gelben Adern, bald dunkelroth mit einer grauen Olivenfarbe. Es ſieht gleichſam durchſichtig aus, wodurch deſſen Werth ſehr erhöhet wird. Die Tiſchler brauchen es zu ihren ausgelegten Arbeiten, und können durch die Veränderung und verſchiedene Richtungen des Schnitts ſeine Zeichnung ungemein verändern. Es nimt in allen Fällen eine gute Politur an. Dieſes Holz ſoll von den antilliſchen Inſeln kommen.

Ferrandine, Ferandine, Ferandin, ſonſt auch **Bärail** genannt, ein leichter franzöſiſcher halbſeidener Zeug, deſſen

Digitized by Google

deſſen Kette von Seide, der Einſchlag aber nur von Schafwolle, oder auch von Kammelhaaren, leinenem Zwirn oder Baumwolle iſt. Dieſer Einſchlag iſt bald gezwirnt, bald ungezwirnt. Es iſt eigentlich eine Art von ſchlechtem Moir, oder ſogenanntem Pou. Dieſe Zeuge werden von viererley Breite gewebt, nämlich $\frac{7}{8}$ Elle, $\frac{9}{16}$ Elle, $\frac{7}{16}$ und $\frac{5}{8}$ Ellen breit. Die Seide, welche man hiezu gebrauchet, muß entweder ganz roh oder ganz abgeſotten ſeyn, ohne Vermiſchung der einen Art mit der andern, und das bey Strafe. Die Länge der Stücke iſt 60 bis 70 Ellen. Sie werden theils nur mit zwey Schemeln leinwandsartig gewebt, theils auch gekiepert, und das letztere vorzüglich die Bürails.

Ferrandinier, ein Ferrandinweber in Frankreich. In Paris, Lion und Tours werden ſie zu den gewöhnlichen Seidenwürkern gerechnet, und dürfen auch nach dem Reglement ſchwere ganzſeidene Zeuge würken. Doch machen ſie vorzüglich Ferrandines und Grizettes. In hieſiger Gegend werden dieſe Zeuge nicht verfertiget, und alſo fehlet auch der Weber, wovon itzt die Rede iſt.

Ferſe, ſ. Förſe.

Ferſen, Fr. Talon, (Orgelbauer) das unterſte Ende der Feder unter den Klappen des **Windkaſtens** in einer Orgel. (ſ. Feder.)

Fertig, (Bienenzucht) iſt der Stock, wenn die jungen Bienen ſo weit gekommen ſind, daß die Schwärmzeit da iſt. In Niederſachſen iſt wenigſtens dieſer Ausdruck gebräuchlich.

Fertig, ſ. **Bergfertig**.

Fertiger, (Schiffahrt) ſind in Straßburg auf fünf Jahr angeſtellte Bediente, die die Schiffahrt auf dem Rhein beſorgen, und darauf ſehen, daß die Schiffe gehörig befrachtet werden. Ihr Beſold heißt Fertiggeld.

Fertigkeit, Fr. prêteſſe, (Maler) zeigt die Behendigkeit und Geſchwindigkeit der Hand an, mit welcher ein Maler den Stift oder den Pinſel führet. Denn wenn ein Maler in wenig Zeit ein Stück ausführet, ſo ſagt man, er habe eine fertige Hand. (une grande prêteſſe de Main.)

Fertigmacher, (Glashütte) der vornehmſte Arbeiter in einer Glashütte, welcher dem Glaſe ſeine völlige Geſtalt giebt, das **Abfeimen** (ſ. dieſes) verrichtet, auch für das Färben, Ueberſchöpfen und Probiren mit ſorget, und alles durch ſeinen Befehl in der Hütte regiret. Er iſt eigentlich der Meiſter. Weil aber die Beſitzer einer Glashütte gemeiniglich Fertigmacher ſelbſt ſind, oder doch ſeyn ſollten, ſo giebt ſich jeder Hüttenbeſitzer den Namen eines Glaſemeiſters. (ſ. auch Glaſemeiſter.) In den einheimiſchen Hütten in der Mark Brandenburg ſind die Glaſemeiſter bloß Eigenthümer oder Pächter der Glashütten. Sie verſtehen zwar die Sache überhaupt, legen aber nie Hand an. Sie halten ſich alſo einen einzigen Meiſter, der ihre Stelle vertrit, und die übrigen Glasmacher ſind nur Geſellen. Dieſer Glasmachermeiſter heißt denn auf einigen Hütten Fertigmacher.

Feſche, **Feſchke**, (Schneider) eine Art Schnürbrüſte des weiblichen Geſchlechts, die keine Achſelbänder haben, und vorne über einem Vorſtecklatz zugeſchnüret werden. Wenigſtens in hieſiger Gegend iſt dieſe Schnürbruſt nicht mehr Mode. Denn unſere ſogenannten Corſets werden zwar vorne zugeſchnüret, haben aber Achſelbänder. Doch habe ich jene vor 20 und mehrern Jahren, aber nur bey dem Bürgerſtand bemerkt.

Feſſel, **Wurffeſſel**, wenn die Falkenirer einen wilden Vogel zur Baitze abtragen und zahm machen wollen, ſo legen ſie ihm Riemen von gar gemachtem Hirſchleder um die Fänge, welches ſie **kurze**, **lange**, auch **Wurffeſſeln** nennen.

Feſſel, ſ. Hornfeſſel.

Feſſeln, ſ. Spannkette.

Feſt und alle abſtammende Wörter ſiehe unter **Veſt**.

Feſton, ein franzöſiſches Wort, dagegen man deutſch ganz ſchicklich **Fruchtſchnur** ſagen könnte, und auch zuweilen ſagt. (Baukunſt) Eine Verzierung von Früchten, Blumen und Blättern, welche in der Baukunſt angebracht, in Geſtalt eines Kranzes zuſammengebunden, und an beyden Enden aufgehangen wird. Die Alten machten große, lange Bündel oder Bänder von Blumen und Früchten, womit ſie ihre Tempeleingänge zierten, oder deren Stirnwände bey feyerlichen Tagen ausſchmückten. Sie ließen die Enden durch große Sträuße herunter fallen. Dieſes hat man in Gemälden und in der Baukunſt nachgeahmt, wo man nicht allein Fruchtſchnuren von Früchten und Blumen, ſondern auch aus vielen andern Körpern, die ſich zum Orte und der Sache, die man auszieren will, ſchicken, macht. Sie werden ſowohl in Stein als Holz ausgehauen, und man bringt ſie überdem auch bey Stuck und Metall an, z. B. bey den metallenen Vaſen.

Feſtung, ſ. **Veſtung**.

Fett, Fr. Gras, (Maler) man ſagt, mit einem fetten Pinſel gemalt, wenn reichliche und überflüßige Farbe auf ein Gemälde aufgetragen iſt. Bey dem Kupferſtecher heißt ein fetter Zug eine fette Schraffirung, welche mehr Breite hat, als ein ſchlechter Einſchnitt. Wenn man auf eine fette Manier arbeitet, ahmt man das Markigte des Pinſels oder des Stifts, welcher die Züge breit, und dennoch zart und fein macht, weit beſſer nach. (ſ. auch Fett gehalten.)

Fett, (Jäger) das thieriſche Fett bey den Raubthieren und den Haſen behält dieſen Namen, und heißt **Fett**; bey dem Rothwildpret nennt man es dagegen **Feiſt** oder **Talg**, und bey dem Schwarzwildpret heißt es **Weiß**. Doch nennen auch manche Jäger den Talg des Rothwildprets Weiß.

Fette, (Zimmermann) ein horizontal liegendes Stück Bauholz im Dache eines Gebäudes. Gewöhnlich kömt es nur in der Zuſammenſetzung vor, als Stuhlfette, Dachfette. (ſ. dieſe.)

Fette Bienen oder Immen, (Bienenzucht) Bienen im Stock, die ihre Wachsſcheiben völlig mit Honig angefüllet haben.

Digitized by Google

Fette Immen, ſ. vorher.

Fette Kleye, Fr. ſon gras, (Bäcker, Müller) Kleyen, worinn Mehl vorhanden iſt, und die folglich noch nicht recht rein ausgebeutelt ſind.

Fetten, ſ. Fettwolle und ſchmalzen.

Fette Schlacken, (Hüttenwerk) Schlacken von leichtflüßigen Silber- und Bleyerzen, die öfters ſo fett ſind, daß ſie ſich nicht von dem Werk und Steinen wollen abheben laſſen. Um ſie ſchmelzbarer zu machen, muß man denſelben magere Schlacken, Sand oder andere Dinge zuſetzen.

Fettfedern, (Landwirthſchaft) Federn auf dem Hintern des Geflügels, ſonderlich der Gänſe. Viele wollen aus Erfahrung wiſſen, daß man kurz vor dem Mäſten der Gänſe dieſe Federn ausraufen müſſe, wenn die Gänſe fett werden ſollen.

Fettfell, (Pergamentmacher) eine fehlerhafte Art von Fellen, die eine trockne Art von Fettigkeit zwiſchen Haut und Fleiſch haben, welche ſich nur mit Mühe durch das Ausſchalen und Ausfleiſchen wegbringen läßt, und welche, wenn ſie nicht weggebracht wird, das Pergament dick macht.

Fett gehalten, Fr. Nourri, (Maler) wenn man von einem Gemälde redet, daß es an Farben fett gehalten ſey, ſo verſteht man darunter nichts anders, als daß es mit einem fetten Pinſel gemalet iſt, (ſ. Fett) daß die Farben dick ſtehen und im Ueberfluß aufgetragen ſind. (ſ. auch Impaſtirt.) Man ſagt auch von den Gliedern, daß ſie fett gehalten ſind, wenn ſie eher dick und groß, als kleinlich, und eher fett, als mager ſind. In der Zeichenkunſt ſagt man ferner, ein fett gehaltener Zug, wenn der Zug ſtark und breit iſt; und bey dem Kupferſtecher heißt ein fett gehaltener Stich oder Schnitt, der gleichfalls breit und anſehnlich iſt.

Fettgeſtrecke, (Goldſchläger) diejenige Arbeit, da die fertige Hautform zwiſchen Papier, oder beſſer, trocknem Pergament geſtreckt, d. i. geſchlagen wird, damit ſich das überflüßige Fett aus den Häuten in das Papier oder Pergament ziehe. Die einheimiſchen Goldſchläger nehmen hiezu eine trockne Pergamentform.

Fettkram, in manchen Städten der Handel mit fettigen Lebensmitteln, als Butter, Oel, Speck ꝛc. Daher **Fettkrämer**. In hieſiger Gegend ſagt man dagegen, Butterhandel, Viktualienhandel ꝛc.

Fettmacher, ein ehemaliger Schimpfnahme der niederländiſchen Tuchmacher, welcher ihnen von den einlandiſchen Tuchmachern beygeleget wurde, weil ſie die Wolle vor dem Spinnen fetteten. Dieſe haben es aber endlich von jenen, die hieher verpflanzet wurden, gleichfalls gelernet, weil ſie geſehen, daß das Fetten der Wolle vortheilhaft iſt.

Fettnoppen (Tuchmanufaktur) eine Arbeit der Frauenzimmer, welche ein Stück feines Tuch, ſo wie es von dem Weberſtuhl kommt, und von den Schaumeiſtern beſehen iſt, mit dem **Noppeiſen** (ſ. dieſes) von allen Knoten, Enden, Strohhalmen und andern Unreinigkeiten reinigen, und dieſe Dinge ausziehen oder abnehmen. Zu dieſem Ende hängt die Nopperin, wenn es weiße Tücher ſind, ſolche über eine Stange, um gegen das Tageslicht die Unreinigkeiten zu bemerken, und ſolche aus dem Tuch herauszuziehen. Sind es aber Farbentücher, ſo werden ſolche auf eine Tafel geleget, welche wie ein Pult geneigt gerichtet iſt, und gleichfalls gegen das Tageslicht gekehret ſeyn muß, damit man alles ſehen kann. Bey dem Ausziehen aller fremden Körper muß ſich die Nopperin wohl vorſehen, daß ſie nicht einen Faden mit dem Noppeiſen ausreißet, wodurch das Tuch ſchadhaft wird. Dieſe Arbeit wird nach dem Walken nochmals wiederholet, (ſ. Reinnoppen) und die Nopperin muß jedesmal alle ausgenoppten Theile gut ausſchütteln, damit ſolche nicht an dem Tuche ſitzen bleiben, weil ſie ſonſt bey dem Walken mit dem Stampfen eingeſchlagen werden, und in dem Tuche ſelbſt Fehler verurſachen. Deswegen muß die Nopperin bey dieſer Arbeit allen Fleiß anwenden.

Fettſtein, ſ. Speckſtein.

Fetthan, Fetthon, Bolus, Fr. Argile graiſſe, (Bergwerk) eine zarte, ſchwere, und ein wenig fette Erde, die gleichſam ölich anzufühlen iſt, ſich an die Zunge anhängt, die Finger beſchmutzt, etwas eiſenhaftiges bey ſich hat, und auf der Zunge zergeht, im Feuer aber hart wird. Man kaufet ſie auch unter dem Namen Siegelerde. Er iſt ſchmieriger als Kalk, und weniger ſchmierig, als Thon. Er iſt bald weiß, bald graulich, bald gelb, roth oder braun. (ſ. auch Füllerde.)

Fetthon, ſ. vorher.

Fettwolle, (Zeugmanufaktur) die feine einſchürige Schafwolle, welche zum Einſchlag verſchiedener feinen Zeuge gebraucht wird, weil ſie vorzüglich weich iſt, und ſich daher in die einfache Kette gut und dicht einſchlagen läßt. Sie muß eingeſchmalzt, d. i. mit Baumöl fett gemacht werden, (ſ. einſchmalzen) allein ſie wird nicht vorher mit Seife gewaſchen, wie die Waſchwolle. Dieſe Fettwolle, die die feinſte und kürzeſte Seide oder Haare hat, läßt ſich ohne Oel nicht kämmen, auch verlangt es die Natur mancher Zeugarten, daß Fett- und Waſchwolle darinn verarbeitet wird. Ueberdem iſt es auch wider den Vortheil des Manufakturiſten, wenn er lauter Waſchwolle verbrauchen wollte, weil dieſe mehr Abgang als die Fettwolle verurſachet. Man braucht die Fettwolle zwar, wie gedacht, nur zum Einſchlag, weil die Kette geleimt werden muß, und die Fettwolle keinen Leim annimt, und daher nur Waſchwolle zur Kette genommen werden muß: allein wenn es manchmal an fertiger Waſchwolle fehlet, ſo wird das aus Fettwolle geſponnene Garn nach dem erſten Zwirnen gewaſchen, und bey einigen Zeugarten anſtatt der Waſchwolle zur Kette genommen. Ferner iſt die Kette mancher Zeuge, wie z. B. bey dem Etamin, nur einfach und dünne, und es muß daher ein Einſchlag gewählet werden, der dem Zeuge Dichtigkeit giebt, und der ſich deshalb veſt mit der Lade ein- und zuſammenſchlagen läßt. Zuweilen muß auch der Einſchlag die Kette decken, wie bey dem Serge de Rome. Zu beyden iſt die Fettwolle am brauchbarſten. Die Wolle zu Tüchern iſt gleichfalls eine Art von Fettwolle,

Digitized by Google

weil ſie vorzüglich veſt eingeſchlagen werden muß, ſie führet aber nicht gedachten Namen.

Feuchten, Fr. Tremper, (Kupferdrucker) wenn das Papier zur Annehmung des Abdrucks der Formen, oder einer geſtochenen Platte ſoll geſchickt ſeyn, ſo muß es vorher angefeuchtet werden. Man bedient ſich hierzu eines Gefäßes, welches entweder ein Trog, oder bey dem Kupferdrucker ein kupfernes mit einem Rande verſehenes Gefäß iſt. (ſ. Baquet.) Ueberdem muß man noch zum Befeuchten des Papiers zwey ſtarke Platten oder dergleichen glatt behobelte Bretter haben, und das unterſte muß unten hohl auſſtehen, damit man beym Wegnehmen des Papiers mit dem Finger dieſe Bretter umfaſſen, und ſie leicht an einen andern Ort bringen kann. Man nimt mit beyden Händen 5 oder 6 Bogen Papier, welche man an ihren beyden Enden wohl ausgebreitet hält; und zieht ſie zwey- oder dreymal, nachdem das Papier geleimt iſt, durch das Waſſer, es ſey nun Alaun- oder auch nur anderes Waſſer. Man muß ſich aber wohl in Acht nehmen, daß keine Falten dabey entſtehen. So legt man nun die Bogen nach einander, ſo wie ſie genetzt ſind, und ohne ſie von einander zu thun, recht gleich auf die glatte Seite des einen Bretts, und wenn ein Pack von einigen Rießen alſo auf einander geleget iſt, ſo legt man das andere glatte Brett oben drauf, und beſchweret es mit etwas, daß ſich die Näſſe gleich ſtark in alle Bogen einzieht. Das Papier, welches den Abend alſo genetzt iſt, kann den andern Morgen zum Drucken gebraucht werden.

Feuchten, Fr. arroſer, (Pulvermühle) Waſſer in die Stampflöcher gießen, um den Salpeter, den Schwefel und die Kolen zum Schießpulver zu ſtampfen.

Feuchten, näſſen, (Jäger) wird anſtändig von wilden Thieren geſagt, wenn ſie ihr Waſſer laſſen.

Feuchtglied, Feigblatt, (Jäger) das männliche Glied der wilden Thiere, beſonders der Hirſche.

Feuer, iſt in den verſchiedenen Werkſtätten ein wichtiges Beförderungsmittel, wodurch Waaren zur Vollkommenheit gebracht werden. Es erhärtet nämlich einige Körper, wie z. B. beym **Brennen** des Thons; im Gegentheil macht es wieder manche Körper geſchmeidig, wie z. B. beym **Ausglühen** der Metalle. Es macht veſte Körper weich, oder wol gar flüßig, wie beym **Glühen** und **Schmelzen** der Metalle; es verſchlackt einige Körper, wie z. B. auf dem Hüttenwerk beym **Schmelzen**; oder es **verwandelt** ſich ſogar in Glas, wie bey der Glaſur, dem Glasmachen, der Feuermalerey; es trennt die Körper in ihren Theilen, daß dieſe nicht mehr ſonderlich zuſammenhängen, wie beym **Kalziniren**; es trennt Körper von verſchiedener Art von einander, wie bey der **Abdämpfung, Deſtillation** und **Sublimation**; es macht, daß Körper nach der Abdämpfung des Flüßigen zu **Kriſtallen** verſchießen, wie beym Salzſieden, bey der Alaunſiederey u. ſ. w. (ſ. alle vorher angeführte Artikel.) Aller dieſer Feuermittel bedienet man ſich mit Vortheil in den Werkſtätten.

Feuer, (Artillerie, Kriegskunſt) in einer Schlacht oder bey einer Belagerung ſagt man: **Es wurde ein heftiges Feuer gemacht, das Feuer dauerte heftig und lange, die Reuterey hielt das erſte Feuer der Infanterie muthig aus.** In dieſem Fall heißt alſo Feuer nicht nur das Abfeuern des kleinen und groben Geſchützes, ſondern auch die hiedurch fortgetriebenen Kugeln.

Feuer, ſ. **Ernſtfeuer** und **Luſtfeuer**.

Feuer, (Edelgeſteinſchneider) das Licht und der Glanz, ſo ein Edelgeſtein von ſich wirft. In dieſem Verſtande ſagt man: **der Stein hat ein ſchönes oder mattes Feuer.**

Feuer, Fr. Feu, (Maler) der lebhafte und beſeelte Ausdruck der Figuren, welche zum Inhalte eines Gemäldes gehören; die verwegenen und kennbaren Züge, welche eine jede vorgeſtellte Sache bezeichnen; die lebhafte Erfindung und Zuſammenſetzung des Ganzen eines Gemäldes. Man ſagt daher, dieſer Maler hat ein großes Feuer der Einbildung oder der Erfindung.

Feuerarbeit, (Zinngießer) alle Arbeit des Zinngießers, die er bey dem Windofen oder bey dem Feuer in einer Küche verrichtet, z. B. das Gießen und Löthen, zum Unterſcheid der **Bankarbeit**, (ſ. dieſe)

Feuerarbeiter, im engern Verſtande alle diejenigen Metallarbeiter, die ihre Arbeit häufig vor dem Feuer verrichten müſſen, als: ſchmieden, ſchmelzen und gießen. Im weitläuftigen Verſtande aber ſind es alle diejenigen, die durch das Feuer ihre Waaren zu derjenigen Vollkommenheit bringen, wozu ſie gebracht werden müſſen. Als: Glasmacher, Porzellanmacher u. dgl. m.

Feuer aufſtecken, (Schifffahrt) ein Nachtzeichen mit der Laterne geben, oder auch das Signal mit angeſtecktem Schießpulver geben, welches auch **Blickfeuer** heißt.

Feuerbake, ſ. **Bake** und **Leuchtthurm**.

Feuerbälle, (Luſtfeuerwerker) iſt ein Luſtfeuer, wodurch eine Gegend erleuchtet wird, ſo wie durch Feuer- oder Leuchtkugeln, (ſ. dieſe) welcher man ſich dazu beym Ernſtfeuer bedienet. Im letzten Fall fällt der Bund von Bindfaden weg. Die Feuerbälle werden alſo verfertiget. Man nimt eine hölzerne Kugel, die in ihrer Achſe $\frac{1}{16}$ kleiner iſt, als der zu verfertigende Feuerball. Die hölzerne Kugel überzieht man mit Seife oder Wachs, und überkleidet ſie ſo lange mit in Waſſer eingeweichtem Papier, bis ſie die erforderliche Stärke hat. Wenn dieſe Hülſe trocken iſt, ſo wird ſie in zwey Halbkugeln zertheilet, beyde werden mit einem Satz angefüllt, und hernach dieſe angefüllten Hälſten wieder vereiniget. Hin und wieder bohrt der Feuerwerker Löcher hinein, und in jedem Loch wird eine Zundröhre beveſtiget, aus welcher das Feuer herausfähret, wenn die Kugel angezündet abgeſchoſſen iſt. Der Satz dieſer Feuerbälle beſteht aus 2 Theilen Schwefel, 6 Theilen Salpeter, 1 Theil Gummi und 16 Theilen Rauſchgelb. Dieſe Stücke werden vermiſcht mit Brantwein angefeuchtet, und endlich wird noch 1 Theil zerſtoßenes Glas hinzu gethan. Zu den Feuerbällen auf dem Waſſer wird eine hohle hölzerne Kugel genommen, die zwey Löcher gegen

Digitized by Google

geneinander über hat. In das eine Loch ſchlägt man eine hohle hölzerne Röhre ein, die ſtatt der Zündröhre dienet. Durch das andere Loch wird aber die hölzerne Kugel mit folgendem Satz gefüllet: 16 Pfund Salpeter, 4 Pfund Schwefel, 4 Pfund Sägeſpäne in Salpeterwaſſer gekocht, ½ Pfund Kornpulver, ½ Pfund Elfenbeinſpäne. Dieſe Dinge werden gröblich zerſtoßen, und etwas feucht in die Kugel geladen. Das Loch, durch welches man die Kugel gefüllet hat, wird endlich zugeſpundet, und die Kugel in zerſchmolzenen Pech getaucht. Beym Gebrauch zündet man die Brandröhre an, und wirft die Kugel in das Waſſer.

Feuerbänder, Schlagbänder, (Böttcher) diejenigen Bänder oder Reifen, die der Böttcher vorläufig auf eine Hälfte einer Tonne, bis an den Bauch treibt, um die Stäbe auf der andern Seite der Tonne, wo ſie noch von einander ſtehen, mit der Schraubenwinde über Feuer zuſammen zu ziehen, und nahe an einander zu bringen. Es gehören hiezu, der Uebertreiber, der Bauchband und die beyden Halsbänder. Alle dieſe Bänder oder Reifen werden wieder abgenommen, wenn das Faß völlig gebildet iſt, und dagegen werden beym Abbinden beſtändige und bleibende Bänder aufgetrieben.

Feuerbecken, Kolenpfanne, Kolenbecken, Feuerpfanne, Feuerſorge, Stove, Fr. rechaut, (Haushaltung, Zeugſchmid) ein Küchengeräth von Eiſen, welches gebrauchet wird, glühende Kolen darinn zu erhalten, um Speiſen auf der Schüſſel zu erwärmen, oder auch den Theekeſſel mit dem Waſſer ſiedend zu erhalten. Das Becken ſelbſt iſt eine runde tiefe topfförmige Schale, welches bey hohen Feuerbecken auf einer eiſernen Stange mit einem dreyſchenklichen Fuß ſtehet. Das eigentliche Becken wird aus Eiſenblech verfertiget, und es iſt eine gewöhnliche Arbeit der Zeugſchmide, wenn das Becken von Eiſen iſt. Das Blech des Beckens erhält hin und wieder mit einem runden Durchſchlag Löcher, um den Zug der Luft unter den glühenden Kolen zu vermehren. Seine Krümmung erhält es auf dem Feuerbeckenrichteiſen, und wird hernach zuſammen geniedtet. Um den obern Umfang liegt ein eiſerner Ring geleget, der kleinere Ringe, um das Becken anzufaſſen, und drey Klappen an einem Gelenke hält. Die drey Klappen ſind an dieſem Ringe dergeſtalt angebracht, daß ſie nach dem Innern des Feuerbeckens zu geleget werden können, ſo daß ſie ſämmtlich nach einem Punkt, oder nach der Mitte zu liegen, und dienen dazu, daß das Geſchirre darauf über den glühenden Kolen ruhen kann. Da der Boden vor dem Becken etwas vorſpringt, ſo kann er nicht mit dem Seitenblech vermittelſt einer Falze vereiniget werden, ſondern es werden durch den Boden drey Löcher geſchlagen, auf der innern Seite des Beckens werden drey Zapfen angeniedtet, dieſe durch die Löcher des Bodens geſteckt, und den Zapfen wird außer den Löchern mit dem Hammer ein Kopf gegeben, und ſolchergeſtalt Boden und Beckenblech vereiniget. Das Becken bekomt drey Seiteneiſen, worinn gleichſam daſſelbe ſtehet. Dieſe werden aus maſſivem Eiſen geſchmidet, und mit der Feile ausgearbeitet. Die Lappen an jedem Eiſen biegt der Zeugſchmid zurück, ſchweißt ſie unterwärts alſo zuſammen, daß aus den zuſammenſtoßenden Enden eine Scheibe durch den Hammer entſtehet, und alle drey Seiteneiſen gleich weit in die Runde von einander ſtehen, und das Becken gleichſam umfaſſen. Durch den Mittelpunkt der Scheibe wird mit einem Dorn ein Loch gebohret, dem ein Schneideeiſen Schraubengänge giebt, worinn eine Schraube an dem Ende der Stange eingeſchraubet werden kann. Jedes Seiteneiſen hängt mit dem Körper des Beckens durch ein Quereiſen zuſammen, welche mit Niedten beveſtiget werden. Die Stange zum Fuß wird aus dem Groben geſchmidet, und erhält hernach in einem Geſenk Knöpfe, oder es werden ſtatt deſſen gegoſſene meſſingene Knöpfe heraufgetrieben. Beyde Enden der Stange erhalten Schrauben, und die eine wird in die Scheibe der Seiteneiſen, die andere aber in die Scheibe des dreyſchenklichen Fußes geſchraubet, und hiedurch wird das Ganze vereiniget. Es giebt aber auch dagegen ſchlechtere eiſerne Feuerbecken auf 3 niedrigen Füßen, und dieſe ſind die gewöhnlichſten. Ganz kleine macht der Klempner oder Beckenſchläger aus Meſſingblech.

Feuerbeckenrichteiſen, (Zeugſchmid) eine Art von Amboß, der völlig einem **Liegeamboſt,** ([illegible]dieſen) der Kupferſchmide gleichet. Es iſt nämlich ein langes Eiſen, welches an einem Ende breiter, als an dem andern iſt, folglich von einem Ende zum andern ſchräge zulauft, und etwas rundlich iſt. Der Zeugſchmid bieget auf dieſem Werkzeug die Eiſenbleche rund, z. B. zu einem Feuerbecken, wovon es auch den Namen erhalten zu haben ſcheinet.

Feuerblas, Feuerblaas, Fährenblas, (Schiffahrt) eine Art von Fregatte von leichtem Holze, ſo keine Stücke führt, und bey den Schweden gebräuchlich iſt.

Feuerbock, ſ. **Brandbock.**

Feuerbühne, (Bergwerk) eine Verrichtung bey dem Feuerſetzen, da man kleines Erz unter das Scheitholz leget, damit dieſes deſto dichter an das Gebirge angeſtellet werden kann.

Feuerbutzen, (Luſtfeuer) ganz kleine Kugeln von Salpeter ꝛc. womit die Luſtkugeln und Raketen verſetzt werden.

Feuerecke, Grad, (Schmide) die falſche Schneide, welche die ſchneidenden Werkzeuge, z. B. die Art mit aus dem Feuer beym Schmiden bringen, und die abgeſchliffen werden muß. Der Ausdruck iſt niederſächſiſch.

Feuereimer, Rotheimer, ein lederner Eimer, den ein jeder Eigenthümer in ſeinem Hauſe unterhalten muß, um im Fall der Noth bey Feuersgefahr damit löſchen zu können.

Feuereiſen, ſ. **Feuerſtahl.**

Feuereſſe, (Goldſchmid und andere Metallarbeiter) eine gewöhnliche Schmideeſſe, (ſ. Eſſe) worinn nebſt der eigentlichen Eſſe die erforderlichen **Amboſe, Hammer, Schmidezangen** ꝛc. vorhanden ſind, worinn der Metallarbeiter glühet, ſchmidet und ſchlägt. (ſ. Eſſe)

Digitized by Google

Feuereſſenarbeit, (Bergwerk) wenn auf den Stolln und Strecken über ſich gebrochen wird, und man auf den Erzen vor- und rückwärts mit den Oertern auslängt, welches mit der Keilhaue, dem Schlägel, dem Eiſen, dem Fimmel, dem Brecheiſen und dem Schießen geſchiehet.

Feuereſſenarbeit, daraus die Erze zu gewinnen, (Bergwerk) man fördere in den Oertern die gewonnenen Erze, und nicht zu verſetzenden Berge durch das Ueberſichbrechen, (ſ. dieſes) und ſtürze ſie durch daſſelbe bis auf die Förderſtrecke. Denn fördert man dieſelben auf dieſer Strecke weiter fort bis an das Geſenke oder den Schacht, wo ſie denn zu Tage geſchafft werden.

Feuerfach, (Baukunſt) das Fach oder die Abtheilung eines Bauerhauſes, in welchem ſich der Feuerheerd befindet.

Feuerfächer, ein Werkzeug, welches von Federn zuſammengeſetzt, die an hölzernen dünnen Stäbchen beveſtiget ſind, und welches einen Stiel hat, woran man es halten kann. Es dienet in der Haushaltung, das Feuer anzufachen.

Feuerfarbe, Feuerroth, Fr. **Couleur de feu**, eine lebhafte und etwas dunkelrothe Farbe, die, ſo zu ſagen die Farbe des Feuers iſt, wie dieſes, wenn es hell brennet. Manche dieſer Farben ſpielen ins pomeranzen- und fleiſchfarbene, je nachdem die Schattirung des Rothen mitgetheilet wird. (ſ. rothe Farben) Bey Seide wird ſie mit der Blüthe des Saflors oder wilden Saffrans gefärbet. Die Blüthen des Saflors werden in Waſſer gewaſchen, daß ſich die gelbe Farbe darinn auflöſe, und nichts als das harzige Roth zurück bleibe. Dieſes Roth läßt ſich nicht anders, als auf folgende Art auflöſen. Man macht eine Lauge von Waidaſche, und verfähret damit alſo. Nachdem der Saflor in Säcken gewaſchen und von der gelben Farbe befreyet iſt, ſo bringt man ihn in Klumpen in ein Gefäß von Tannenholz, worinn er zertheilet und mit einer Spatel zerſtoßen und ausgebreitet wird. Alsdenn beſtreuet man ihn zu verſchiedenen Malen mit Wald- oder Pottaſche, welche durchgeſiebet ſeyn muß. Man rechnet 6 Pfund auf 100 Pfund Saflor, und miſchet alles wohl untereinander. Man arbeitet ſolches mit den Füßen gut durcheinander, und bringet dieſen alſo durchgearbeiteten Saflor in ein kleines längliches Gefäß, deſſen Boden aus einer geflochtenen Horde beſtehet, und deswegen auch Gitter heißt. Man füttert dieſes Gefäß mit Leinwand, füllet es mit Saflor an, ſetzt es auf das große erſtgedachte Gefäß, und gießt kaltes Waſſer darüber. Dieſes Waſſer nimt das Salz an, das von der färbenden Materie aufgelöſet iſt, und filtrirt ſich, indem es in das untere dazu beſtimmte Gefäß ablaufet. Man gießt ſo lange friſches Waſſer auf, und rühret es um, bis das unterſte Gefäß voll iſt, und das abgelaufene Waſſer nicht mehr färbet. Alle Seide, die man in dieſer Farbe echt feuerfarben färben will, muß wie zur weißen Seide gekocht werden. Denn muß man ihr den Grund mit Roku geben, wie bey dem Weißmachen der Seide, (ſ. Weißmachen, auch Kochung der Seide) doch alaunet man dieſe Seide nicht. Nachdem die Seide gewaſchen, ausgerungen und in Stücken zertheilt iſt, ſo tröpfelt man ſoviel Zitronenſaft ins Bad, als nöthig iſt, es von der braungelben Farbe in eine ſchöne Feuerfarbe zu verwandeln. Nachdem das Bad gut umgerühret iſt, bringt man die Seide hinein, und drehet ſie ſo lange darinn um, bis man bemerket, daß ſie die Farbe gleichmäßig angenommen hat. Den Zitronenſaft muß man deswegen in das Auflöſungsbad thun, weil das Alkali die Stärke der rothen Farbe ſehr vermindert, der Zitronenſaft aber den farbigten harzigen Theil von dem Alkali ſcheidet, und ihr auch zugleich die ganze Schönheit ſeiner Farbe wieder giebet.

Feuerfaß, Sturmfaß, ein ſtarkes mit eiſernen Bändern gebundenes Faß, ſo zum Löſchen bey Feuersgefahr bey den öffentlichen Brunnen der Stadt, oder ſonſt an einem bequemen Ort auf einer Schleuſe oder Schlitten ſtehet.

Feuerflämmchen, (Bergwerk) Dünſte, die im Winter bey Sonnenſchein aus dem Gebirge aufſteigen, wo Erze befindlich ſind, und oft 3 bis 4 Fuß aus der Erde ſpringen.

Feuerflaſchen, (Schiffahrt) eine Art von Ernſtfeuer, welches man in die feindlichen Schiffe wirft. Es ſind dünne Glasflaſchen, in welche drey bis vier Pfund Pulver geſchüttet werden. Von dem wohl verſtopften Halſe der Flaſche hängen fünf bis ſechs Enden brennender Lunten herunter, und an den Hals, der, wie gedacht, wohl verſtopft iſt, wird ein 2 bis 3 Fuß langer Strick angebunden, vermittelſt deſſen man die Flaſche wirft. Sie zerbricht, und die brennenden Lunten zünden das Pulver an. Man hatte ehedem auch Gefäße, woraus man brennende Materien mit Maſchinen oder auch mit der Hand warf.

Feuerfontainen, Feuergarbe, Feuerſonne, (Luſtfeuerwerker) ein Luſtfeuer, welches angeſteckt Feuer von ſich ſprühet, und in die Höhe wirft, auch die Geſtalt einer brennenden Sonne annimt. Man ſchlägt zu dieſem Behuf eine Hülſe im Raketenſtock, ſchüttet auf den Boden der Hülſe Thon oder Ziegelmehl einen Zoll hoch, und füllet den übrigen Raum mit dem einlöthigen Raketenſatz an. Zuletzt wird ein Loch in den Thon gebohret, und man giebt hierdurch dem Feuer einen Ausgang, welches, wie eine Fontaine heraus ſprühet, und daher den erſten Namen erhalten hat. Sind dieſe Hülſen groß, ſo ſprühet das Feuer ausgebreiteter auseinander, und erhält dadurch den zweyten Namen. Endlich werden dieſe Feuerfontainen und Garben an zwey eiſernen konzentriſchen Ringen, wie die Halbmeſſer eines Zirkels beveſtiget und angezündet, ſo ſtellen ſie das Bild der Sonne vor, wenn ſie das Feuer von ſich ſprühen, und erhalten den dritten Namen.

Feuergarbe, ſ. **Feuerfontaine**.

Feuergatter, (Haushaltung) ein niedriges nach einem rechten Winkel zuſammengeſetztes Gatter, welches man in die Stubenöfen ſetzet, damit bey dem Einheitzen nicht die Kacheln mit dem Holze zerſtoßen werden.

Feuergewehr, jedes Gewehr, ſo mit Schießpulver und Kugeln oder Schrot geladen und abgeſchoſſen werden kann.

Feuergieke, Feuerkieke, ſ. **Feuerſtube**.

Feuer-

Digitized by Google

Feuergrube, (Eiſenhütte) die in dem Zerrenheerde ausgegrabene 1 Fuß tiefe und eben ſo weite Höhlung, welche in dem bis aus Eßeiſen zuſammengeſtoßenen Löſch, gerade unter demſelben, gemacht wird. Es wird in dieſer Grube eine Schaufel Kolen aufgeſetzt, und eine glühende Kole vor das Eßeiſen geleget, wodurch das erſte Zerrenfeuer angezündet wird. (ſ. Zurichten)

Feuerhaken, **Sturmhaken**, ein ſtarker eiſerner Haken mit einer vorſpringenden Spitze auf einer langen Stange, womit bey Feuersbrünſten die Gebäude eingeriſſen und eingeſtoßen werden.

Feuerheerd, Fr. foyer, (Mauer) in den Küchen unter dem Rauchfang der Ort, worauf bey Küchenfeuer die Speiſen gekocht werden. Es iſt ohngefähr ein drittehalb Fuß hohes, 3 bis 6 Fuß breites, 4 bis 10 Fuß langes, bisweilen gewölbtes Gemäuer, das oben gerade gepflaſtert, und mit Lehm aufgemauert iſt, weil es feuerveſt ſeyn muß. Die bequemſten ſtehen in den Küchen frey, fern von den Wänden. Von dem frey auflodernden Küchenfeuer geht gar viel Wärme ohne Nutzen in den Schornſtein in die Höhe, und daher iſt man darauf bedacht geweſen, verſchloſſene Heerde anzulegen, damit durch deren Hülfe mit wenigem Holze gekocht, gebraten und gebacken werden kann. (ſ. Heerd) Auf der Decke dieſer Heerde bringt man oft Kaſtrollöcher, unter der Decke einen Bratofen, und in dem Innern einen kleinen Backofen an, ſo wie auch die Bratenwender auf dem Feuerheerd ſtehen.

Feuerholz, **Brennholz**, (Forſtweſen) alles dasjenige Holz, ſo weiter zu nichts, als zum Brennen nutzet, und an die Unterthanen nach gewiſſem Maas, das nicht in allen Ländern gleich iſt, verkaufet wird. Das Klafter oder der Faden iſt bey dem Holzverkauf eines der gewöhnlichſten Maaſe.

Feuerholzhieb, an ſolchen Oertern, wo die Unterthanen die Gerechtigkeit haben, Brennholz zu ſchlagen, ſoviel als ſie verbrauchen. Hier werden nun in gut eingerichteten Forſten regelmäßige Gehaue geführet, und die Brennhölzer allda geſchlagen, und dieſes heißet **Feuerholzhieb**.

Feuer im Kolenhaufen wird wach, (Köler) wenn der ausgebrennte Kolenmeiler 24 Stunden ruhig geſtanden hat, damit das Feuer erſtickt, und alsdenn nach und nach die Kolen durch verſchiedene gemachte Oeffnungen herausgezogen, dieſe aber gleich wieder verſtopft werden, damit das Feuer ſich nicht wieder anfache. Denn, wenn ſolches geſchiehet, ſo ſagt man, das **Feuer wird wach**.

Feuerkatze, **Schrotſtück**, **Steinſtück**, (Artillerie) ein ehemaliges Kammerſtück, womit ſteinerne Kugeln geſchoſſen wurden.

Feuerkeſſel, (Bergbau) ein Keſſel von Eiſenblech, der an dem Seil eines Haſpels langſam in die Grube hinabgelaſſen wird, wenn vorher darin leichtbrennendes Holz oder Schmiedekolen angezündet ſind. Böſe Wetter werden hiedurch in den Gruben verdünnet und vertrieben, und dagegen ſtrömt friſche Luft zu. Vornämlich bedient man ſich dieſer Feuermaſchine bey dem Abteufen der Schächte und bey dem Graben der Salzbrunnen.

Feuerkeule, (Feuerwerkerkunſt) eine hölzerne Keule, die einen hohlen Kopf hat, welcher mit Brandſatz angefüllet, von außen aber mit Raketen beſetzet wird.

Feuerkicke, ſ. **Feuerſtube**.

Feuerkiſten, **Springkiſte**, **Vuurkiſten**, Fr. Coffres à feu, (Schiffahrt) ſind mit Pulver und Kugeln oder Hagel gefüllt, und mit eiſernen Bändern ſtark beſchlagene Kaſten. Sie dienen anſtatt kleiner Minen auf den Schiffen, zu welchem Ende ſie mit Zündlöchern verſehen ſind, die bis zum Verdeck des Schiffs gehen, damit die Kiſten verborgen angezündet werden können. Sie dienen nur alsdenn, wenn der Feind über Bord geſprungen iſt.

Feuerkluft, (Zeugſchmid) eine Art von Feuerzangen, die kein Gewinde hat, ſondern ſtatt deſſen hinten einen Ring von federhartem Eiſen iſt, der vermöge ſeiner Federkraft ſich zuſammenbiegen läßt, die Zange aber wieder öffnet, wenn man mit der Hand nachläßt.

Feuerknaul, ſ. **Feuerkugel**.

Feuerkrug, ſ. **Feuertopf**.

Feuerkugel, **Feuerknaul**, **Leuchtkugel**, (Artillerie) eine von brennbaren Materien verfertigte Kugel, die anſtatt einer Bombe aus einem Mörſer geſchoſſen wird, und von ihrer doppelten Wirkung auch einen doppelten Namen erhalten hat, weil ſie nicht allein Feuer verurſachet und anzündet, ſondern auch leuchtet. Der Satz dieſer Feuerkugeln beſtehet aus fein geriebenem Mehlpulver, Salpeter und Schwefel, wozu noch einige brennbare Dinge hinzugefüget werden, als Kolofonium, Kampfer und auch überdem noch wol Kochſalz, Salmiack, Spiesglas, zerſtoßenes Glas u. ſ. w. Alle dieſe Dinge werden gröblich zerrieben. Dieſe Miſchung ſtampft man in einen Beutel von Zwillig ein, ſetzt in die Oeffnung des Beutels einen Spiegel von Holz, und legt um beyde Enden des Beutels einen eiſernen Ring. Man umwickelt hierauf die Kugel auf eine künſtliche Art mit Bindfaden, und bringt in den Zwiſchenräumen dieſer Umwickelung, kleine, mit Kugeln geladene Schläge oder Röhren an, die das Löſchen der Kugel hindern. Die umwickelte Kugel wird ſo lange in geſchmolzenen Kolofonium und Terpentin getaucht, bis ſie ſich in den Mörſer paſſet. Endlich wird ein Loch in die Kugel gebohret, und in dieſes eine Brand- oder Zündröhre zum Abfeuern, wie bey einer Bombe, (ſ. dieſe) geſetzt. Den zweyten Namen erhält ſie alsdenn, wenn ſie nur klein iſt, und die **Dampf-** und **Brandkugeln** ſind gleichfalls darunter zu rechnen.

Feuerkunſt, (Schiffahrt) Man hat viel- und mancherley Ernſtfeuer auf den Schiffen beym Gefechte erfunden, um die feindlichen Schiffe zu beſchädigen. Beſonders ſind die **Feuerlanzen** und **Piken**, welche mit Kunſtfeuerwerk verſehen ſind, gut zu gebrauchen, und thun in der Nähe gegen den Feind gute Dienſte. Die **Feuerpfeile** mit ſehr ſcharfen und achteckigen Spitzen, welche man an eine mit **Klebefeuer** (ſ. dieſes) gefüllte Stange ſteckt, wirft man in das Takelwerk und in die Segel des Schiffes, wo ſie ſich ſogleich anhängen, und das Tau- und Se-

gelwerk anzünden. Die Alten hatten ſolche unter dem Namen Falariken. Man ladet ferner Zündleinwand, die in Brantwein getränket, und mit Schießpulver eingepudert iſt, in die Kanonen, und ſucht dadurch Brand in die Segel zu bringen. Man wirft ferner Granaden, und beſonders ſind die länglichrunden dienlich, weil ſie in die Löcher der Gatter, und dadurch in das untere des Schiffs fallen, und Schaden anrichten. Die Feuerbälle, Pechkränze, Feuerflaſchen ꝛc. werden mit der Hand oder zuweilen mit der Schleuder von dem Mars geworfen. Hier muß der Seemann bey dem Feuerwerker lernen, und beſonders darauf denken, wie er auch in der Ferne das Feuerwerk über den feindlichen Bord bringen kann. Die Haubitzen thun jetzt nicht geringe Dienſte.

Feuerlanzen, 1) (Luſtfeuerwerker) willkührlich lange Hülſen von Papier, die ſo dick, als ein Flintenlauf ſind. Auf den Boden dieſer Hülſe ſetzt man einen Schlag, und füllet die Lanze ſelbſt mit einem Pfund Salpeter, $\frac{1}{2}$ Pfund Schwefel, und $\frac{1}{4}$ Pfund Mehlpulver. Insgemein werden mehr ſolcher Lanzen nebeneinander geſtellet, mit Stopinen vereiniget, und zugleich angezündet. Sie erleuchten einen Ort. 2) (Ernſtfeuer) ein Sack mit Feuerkugelzeug, Schlägen und Flintenkugeln gefüllt, und an einem Spieß beveſtiget, ſo ehedem beym Sturmlaufen gebraucht wurde. Die großen heißen auch Feuerſpieße und Sturmſpieße, die kleinen aber Feuerpfeile.

Feuerleiter, eine große lange Leiter, die an den Spritzhäuſern einer Stadt angehängen wird, um ſolche bey einer Feuersgefahr zu gebrauchen. Oben haben ſie nach der Breite eine Walze, um ſie auf ein Dach bequem hinauf zu ſchieben, oder auch Haken, um ſie anzuhängen, unten aber eiſerne Stacheln, damit ſie ſicher ſtehen.

Feuermalerey, (Maler) dieſer Zweig der Malerkunſt iſt in drey Arten getheilet, denn es gehört dazu die Glasmalerey, Emailmalerey und Porzellanmalerey, und die letztere mag zugleich alle Malerey auf irdenen oder thönernen Gefäßen in ſich begreifen. Bey allen dieſen Arten malt man mit mineraliſchen und ſonderlich mit aus Metall entſtandenen Farben, brennt dieſe ein, und was die Hauptſache betrifft, verfährt man mit eben denſelben Handgriffen. Die Email- und Porzellanmalerey komt hiebey vorzüglich in Betrachtung, und beyde Arten ſind auf folgende Art von einander unterſchieden. Der Emailmaler kann ſeine Gemälde zum öftern übermalen, und die Farben nach jedem Uebermalen einbrennen, da im Gegentheil die Gemälde auf Porzellan bereits völlig vollendet ſeyn müſſen, wenn die Farben eingebrennt werden ſollen. Die Farben ſind aber auf der harten Glaſur des Porzellans im Feuer weit beſtändiger, als auf dem weichen Email, und daher erreicht man bey dieſen beyden Arten der Malerey demohngeachtet einerley Zweck, zumal da in der Porzellanfabrik insgemein jedes beträchtliche Stück einige Mal verfertiget wird, ſo daß, wenn auch nicht ein Stück geräth, doch das andere vollkommen ausfällt. Die Farben der Emaile werden ferner blos unter einer Muffel eingebrennet, des Porzellans aber dagegen in einem Ofen, doch aber bey einem Emailfeuer. Endlich werden die Farben auf Porzellan weit dünner aufgetragen, als auf Email. Denn eine dick aufgetragene Farbe auf dem Porzellan verſetzt ſich oder fließet aus, und würde das Gemälde verunſtalten. Feuermalerey iſt alſo weiter nichts, als eine ſolche Malerey, da die Mineralfarben durch das Einbrennen, Schönheit und Dauerhaftigkeit erhalten. (ſ. Glas- Email- und Porzellanmalerey)

Feuermaſchine, (Bergbau) eine künſtliche Maſchine, wodurch die Kunſt beweget und hiedurch das Waſſer aus den Gruben geſchafft wird. Man ſetzt auf einen Roſt mit einem Aſchenfall einen kupfernen Keſſel, der von 10 Linien dickem Kupferblech gemacht iſt. Der Boden deſſelben iſt eingedruckt, um das Holz zu ſparen, er hält ohngefähr 470 Kubikfuß Waſſer, und iſt im Durchmeſſer, unten 9, im Mittlern aber 11 Fuß weit, von da $4\frac{1}{2}$ Fuß hoch gewölbt, und überhaupt 8 Fuß hoch. Dieſer Keſſel wird bey dem Gebrauch der Maſchine nur bis an ſeine größte Weite voll Waſſer erhalten. Der Ofen wird faſt wie eine halbe Kugel eingerichtet, aber ſo, daß der Roſt 3 Fuß unter dem Keſſel, und der Ofen oben weiter als unten iſt, damit die Flamme um den ganzen Keſſel ſpiele, die denn durch einen kleinen Schorſtein abgeführet werden muß. Alsdenn macht man einen metallenen Cylinder, der 36 Zoll weit, 9 Fuß hoch, und im Metall 1 bis $1\frac{1}{2}$ Zoll dick iſt. Dieſer Cylinder iſt mit einem Halſe verſehen, der mit dem Keſſel zuſammen hängt. Man macht da, wo er mit dem Keſſel zuſammenhängt, einen Boden, und in dieſem ein 6 Zoll weites rundes Dampfloch, vor dieſem aber eine **Klappermühle**, (ſ. dieſe) die durch einen außerhalb dem Keſſel ſtehenden Schlüſſel, vermittelſt einer Steurung vor das Dampfloch geſchoben und wieder zurückgeſchoben werden kann. Dieſer Cylinder wird in der Mitte der Höhe, vermittelſt eines Kranzes, zwiſchen zwey Balken geſtellet, und daran veſt geſchraubet. Der Cylinder ſelbſt iſt aus zwey Stücken zuſammengeſchraubet, nämlich aus dem Cylinder ſelbſt, und dem Bodenſtück, woran der Hals iſt. Der Hals des Cylinders muß etwas im Cylinder in die Höhe ſtehen, damit das eingeſpritzte Waſſer während der Eröffnung der Klappe nicht in den Keſſel fallen kann. Man mache in dem Cylinder einen Kolben, der aus einer 2 Zoll dicken und 35 Zoll im Durchmeſſer breiten metallenen Scheibe, einem darüber liegenden hölzernen, beynahe an die innere Seite des Cylinders anſchließenden Kranz, und einer darauf liegenden $2\frac{1}{2}$ Zoll dicken und 4 Zoll breiten wohl zuſammengeneheten, an den Cylinder genau anſchließenden leinwandenen Scheibe beſtehet, die mit einem bleyernen Kranz beſchweret iſt. Durch dieſen Kolben nun, durch den der Dampf des Keſſels in die Höhe geſtoßen, durch die äußere Luft aber wieder niedergedruckt wird, mache man ein viereckiges L[illegible] und ſchraube ſolchen an eine eiſerne mit einer Kette, die wie eine Uhrkette geſtaltet iſt, verſehene Stange, die die Schachtſtange heißt. Man mache ferner einen **Balanzirer** (ſ. dieſen) oder Wagbalken, der 24 Fuß lang iſt, an das eine Ende deſſelben hänge man den Kolben des Cylinders, an das andere Ende aber

Digitized by Google

die Schachtſtange. Aus einer Waſſerbütte, die einen beſtändigen Zulauf hat, führe man in den Boden des Cylinders eine Injektionsröhre, (ſ. dieſe) die mit einem Hahn verſehen iſt, und deren aufrechtſtehende, gegen den Kolben gerichtete Mündung im Cylinder 8 Linien weit iſt, wodurch, wenn der Kolben in die Höhe gegangen iſt, kaltes Waſſer in den Cylinder geſpritzt wird, um dem in denſelben getretenen heißen Dampf die Ausdehnungskraft zu benehmen, und einen luftleeren Raum zu machen, worauf denn der Kolben von der äußern Luft wieder niedergedruckt wird. Man mache aus dem Boden des Cylinders zwey Ausflußröhren, wodurch das eingeſpritzte kalte Waſſer wieder aus dieſem Cylinder laufen kann; auch bringe man eine andere krumme Röhre an, wodurch die mit dem kaltem Waſſer in den Cylinder gedrungene grobe Luft wieder ausgetrieben wird. Dieſe drey Röhren werden an ihren äußern Mündungen mit Ventilen verſehen. Man laſſe ferner die eine Ausflußröhre in einen Waſſerbehälter gehen, der neben dem Keſſel ſtehet, die andern hingegen verſehe man mit kupfernen Bechern, die beſtändig voll Waſſer ſeyn müſſen, damit, wenn die Ventile geöffnet werden, keine äußere Luft in den Cylinder dringen könne. Man leitet in einen kupfernen Aufſatz, der zwey Röhren hat, und an dem Cylinder angeſchraubet iſt, auf der oben erſt gedachten Waſſerbutte Waſſer, damit auf dem Kolben beſtändig 10 Zoll hoch Waſſer ſtehe, und keine äußere Luft in den Stiefel treten könne. Ueberdem ſind bey dieſer Maſchine noch verſchiedene andere Röhren und Theile angebracht, die zu ihrer Wirkung dienen; die aber ohne Zeichnung ſich nicht gut beſchreiben laſſen. Will man dieſe Maſchine gebrauchen, ſo füllet man den Keſſel mit Waſſer bis oben an den Deckel, und macht ein Feuer unter denſelben. Denn läßt man aus der Waſſerbutte Waſſer auf den Kolben laufen, ſo ſteigt die erhitzte Luft und der warme Broden, da der Kolben wegen des Gewichts von den Kunſtſtangen ſtets am höchſten Ort ſtehet, folglich das Dampfloch aufgeſchloſſen iſt, in den Stiefel, treibt die grobe Luft durch ſeine Ausdehnungskraft aus dieſem Stiefel, und erwärmt das über dem Kolben ſtehende Waſſer, das in die Becher und Röhren fällt, und die Oeffnungen deckt, durch welche das eingeſpritzte Waſſer, und die grobe Luft ausgeſtoßen wird. Bey dieſer nun alſo getroffenen Veranſtaltung wartet man ſo lange, bis die Maſchine ſelbſt ein Zeichen zum Anlaſſen giebt, indem nämlich der Dampf durch das Ventil des Dampfrohrs mit einem Knall herausbricht. Wenn dieß geſchehen iſt, ſo läßt man von den Kunſtwärtern durch die Bewegung des Bocks, (ſ. dieſen) das Dampfloch verſchließen, und den Injektionshammer (ſ. dieſen) fallen, damit alsdenn das kalte Waſſer aufwärts, und gegen den Kolben ſpritze, wodurch denn die warmen Schwaden ſo verdichtet werden, daß ſie wieder in das Waſſer zu Boden fallen. Sobald nun dieſes geſchiehet, und ein von Luft verdünnter Raum im Stiefel entſtehet, ſo druckt die äußere Luft, die in den leeren Raum eindringen will, den Kolben wieder nieder, und da geſchiehet es nun, daß bey dieſem Niedergange der Injektionshahn (ſ. Injektionsröhre) wieder geſchloſſen, die Klappe aber bey dem niedrigſten Stand des Kolbens geöffnet, und denn der Kolben in dem Stiefel durch den elaſtiſchen Dampf, und die erhitzte Luft in die Höhe getrieben, bey dem höchſten Stand des Kolbens hingegen der Injektionshahn wieder geöffnet, und die Klappe geſchloſſen, mithin durch das Einſpritzen des kalten Waſſers der Schwaden wieder vernichtet, und ein von Luft verdünnter Raum erreget wird. Dieſer ſehr künſtlichen Maſchine bedient man ſich vorzüglich in Ungarn, aber nur alsdenn, wenn es gänzlich am Aufſchlagwaſſer fehlt. Denn ſie iſt deshalb nicht gemeinnützig, weil ſie zuviel Feuerung koſtet. (ſ. C. B. u. S. 7ter Th. 2te Abth. Tab. LIX.)

Feuermauer, (Maurer) im weitern Verſtande eine Röhre, ſo durch das ganze Gebäude aus dem Dache hinaus den Rauch von einer Feuerſtätte abführet, und vorzüglich unter dem Namen Schlot, Rauchfang, Kamin und vorzüglich Schorſtein bekannt iſt. (ſ. vorzüglich das letztere Wort) Im engern Verſtande, ſo wie es auch von dem Maurer gebraucht wird, iſt es eine feuerveſte Mauer neben oder hinter einer Feuerſtätte, z. B. um einen Feuerheerd, hinter einem Kamin, neben einer Brantweinsblaſe. Dieſe in einem Gebäude höchſtnöthige Mauer muß alle Feuersgefahr abhalten, ſo durch eine Feuerſtätte entſtehen könnte, und daher muß ſelbſt in einem hölzernen Hauſe kein Holzwerk neben einer Feuerſtätte, ſondern dagegen eine Feuermauer angebracht werden. Auf der Feuermauer wird zum Theil die Schorſteinröhre aufgeführet. Man nimt zur Feuermauer die feuerveſteſten Steine, die man nur erhalten kann, damit die Mauer nicht von der Hitze des Feuers ſpringe, und das benachbarte Holzwerk anzünde. Ueberdem wird eine Feuermauer ſtets mit Lehm aufgemauert, weil der Kalk nicht feuerbeſtändig iſt. Sie geht aber z. B. unter dem Schorſtein einer Küche etwas höher, als das Feuer reichen kann. Von hier an mauert man die Schorſteinröhre ſelbſt mit leichtern Steinen und mit Kalk.

Feuermauerkehrer, ſ. Schorſteinfeger.

Feuermeſſer, Pyrometer, (Mechaniker) ein Werkzeug, worinn nicht allein ein Stück Metall erwärmt wird, ſondern auch, welches zugleich andeutet, wieviel ſich das Metall durch das Feuer ausgedehnet hat. Das Werkzeug beſtehet aus einem länglich vierſeitigen Kaſten, der von ſtarkem Kupferblech vom Kupferſchmid verfertiget wird. Seine Größe iſt willkührlich, doch iſt er nicht viel über einen Fuß lang. An der einen ſchmalen Seite von inwendig wird eine Hülſe mit einer Stellſchraube angebracht, und in der gegen über ſtehenden Seite, der Hülſe gerade gegen über iſt ein Loch durch das Blech geſchlagen, welches ſo groß ſeyn muß, als die metallene Stange, deren Ausdehnung gemeſſen werden ſoll, dick iſt. Denn ein Ende der Stange ſteckt in der Hülſe, und das andere in dem Loch der gegen über ſtehenden Wand. Aus dem Loche ragt die Metallſtange etwas hervor. Die Stangen von Silber, Meſſing, Kupfer, Eiſen, Stahl oder Zinn, deren Ausdehnung der Naturforſcher meſſen will, ſind we-

nigſtens einen Fuß lang. In den kupfernen Kaſten wird Spiritus hineingegoſſen und angeſteckt, deſſen Flamme die Metallſtange erhitzt. Einige laſſen unter der Stange noch ein Blech in den Kaſten einſetzen, das durchlöchert iſt, und den Spiritus von der Metallſtange abſondert, nicht alle aber halten dieß für nöthig. Um nun zu erforſchen, wie viel ſich ein erhitzter Metallſtab ausdehnet, hat man unter mancherley Erfindungen folgende einfache Art erwählt, da man die Ausdehnung nach einem gewöhnlichen Längenmaas abmiſſet. Man läßt nämlich auf einen kleinen hölzernen Fuß ein kleines viereckiges Blech einen Zoll groß beveſtigen, das durch Transverſallinien in 100 kleinere Theile abgetheilet wird, womit man hernach die ausgedehnte Metallſtange ihrer Ausdehnung ausmiſſet.

Feuermörſer, ſ. **Mörſer**.

Feuernadelbüchſe, ſ. **Feuerwerksnadelbüchſe**.

Feuernapf, (Feuerwerkerkunſt) ein Luſtfeuer, wo viele ungewürgte Bränder nebeneinander geleget werden, und eine Art von Fontaine vorſtellen.

Feuerpfanne, ſ. **Kolenpfanne**.

Feuerpfeil, (Feuerwerk) ein mit Ernſtfeuer verſehener Pfeil, welcher aus Stücken und Handgewehren geſchoſſen wird, Häuſer und Schiffe in Brand zu ſtecken. (ſ. auch Feuerlanze)

Feuerpyramide, ein Luſtfeuer, da die Bränder übereinander auf einem pyramiden ähnlichen Gerüſt beveſtiget werden.

Feuerrad, 1) (Luſtfeuerwerker) Wenn auf einer Seite eines ſechs- oder achteckigen ſenkrechten Rades von leichtem Holze, das auf einem Zapfen herumlaufen kann, einige Raketen beveſtiget, und ſolche durch Stopinen vereiniget werden, ſo daß eine Rakete die andere nach und nach anzündet. Die brennenden Raketen treiben das Rad im Kreiſe herum, und verurſachen einen Feuerkreis in der Luft, welches ein ſchönes Schauſpiel iſt. Beveſtiget man auf jeder Seite des Rades zwey Raketen nebeneinander, ſo kann man durch die erforderliche Lage der Raketen bewirken, daß ſich das Rad bald rechts bald links umdrehet. Gewöhnlich laufen dieſe Feuerräder ſenkrecht, ſollen ſie aber horizontal umlaufen, ſo vertritt eine hölzerne Scheibe die Stelle des Rades, ſonſt aber hat dieſe mit dem ſenkrecht umlaufenden Rade alles gemein. 2) (Ernſtfeuer) Ein ehemaliges ſtählernes Rad an den Büchſen- und Piſtolenſchlöſſern, den Hahn zu ſpannen und Feuer zu geben; ſo aber jetzt nicht mehr üblich iſt.

Feuerregen, 1) (Luſtfeuerwerk) Ein Luſtfeuer, ſo aus einer Rakete losgebrannt wird, und gleich einem Regen ein gefärbtes Feuer herauswirft. Man ſchmelzt dazu 4 Theile Schwefel, und miſcht darunter 6 Theile Salpeter und 6 Theile Mehlpulver. Von der auf einen Stein ausgegoſſenen und erkalteten Maſſe bricht man kleine Stücke ab, vermiſcht ſie mit etwas Raketenſatz und Mehlpulver, und ſchüttet es in den Raketenkopf. Oder man füllet einen Federkiel oder eine papierne Röhre mit Mehlpulver und Operment, und bringt ſie in den Raketenkopf. Wenn nun die Rakete angezündet wird, fährt das Feuer gleich einem Regen heraus. Nach Beſchaffenheit der Farbe dieſes Luſtfeuers, heißt es Goldregen, Silberregen ꝛc. 2) (Ernſtfeuer) Eine Menge kleiner hölzerner mit geſchmelzten Zeuge gefüllter Kugeln, die aus Mörſern geworfen werden, um Gebäude anzuzünden, und im Fallen einem Regen gleichen.

Feuer reiſet, (Bergwerk) wenn das Geſtein geſprengt werden ſoll, und die Patron mit dem Zündkraut in das Bohrloch geſchoben iſt, ſo ſtößet man mit dem Stampfer erſt 2 bis 3 Zoll hoch trockne Letten, der ſich noch ballen läßt, auf die Patrone, damit die Patrone nicht bey dem Beſetzen, (ſ. beſetzen) wenn der Stampfer Feuer fängt, los gehe. Wenn alſo der Stampfer Feuer fängt, ſo heißt dieß, er reiſet Feuer.

Feuerrohr, ein jedes Schießgewehr, aus welchem vermittelſt des Schießpulvers Feuer geſchoſſen wird. (ſ. Büchſe, Flinte u. ſ. w.) Im engern Verſtande eine Büchſe mit einem Feuerſchloß. (ſ. dieſes)

Feuerröhre, (Feuerwerker) eine Röhre oder hölzerner Cylinder, der mit Feuerzeug und Raketen verſetzt iſt, zum Behuf eines Luſtfeuers.

Feuerröhre, Spritze, ſo kann man der Griechen ihr Syphon nennen, durch welche ſie von den Schiffen ihr griechiſches Feuer werfen. Dergleichen ſtand eins auf dem Vordertheil des Schiffs, und die Soldaten führten kleinere in den Hohlungen der Schilde. (ſ. griechiſches Feuer)

Feuerſäule, ſ. **Feuerpyramide**.

Feuerſchaufel, Kolenſchaufel, Feuerſchippe, (Zeugſchmid, Küche) eine leichte eiſerne Schaufel oder Schippe, deren Blatt auf beyden langen Seiten einen aufgerichteten Rand hat, und womit Kolen aus dem Feuer geholet werden.

Feuerſchein, Fr. Coup de feu, (Wachslichtzieher) die bräunliche Farbe, welche das weiße Wachs im Schmelzen unvermeidlich annimt, weil es gar nicht möglich iſt, das Wachs alſo zu ſchmelzen, daß es nicht ein wenig braun werden ſollte. Daher muß man jederzeit, wenn man Sachen von weißem Wachs machet, ſelbige an die freye Luft legen, damit der Feuerſchein aus dem Wachs ausgezogen und ihm benommen werde.

Feuerſchiff, ſ. **Brander**.

Feuerſchirm, ein Schirm von Eiſenblech mit einem Fuß, der auf den Feuerheerden, beſonders aber in den Kaminen und vor den Ofen geſetzt wird, die Hitze des Feuers abzuhalten.

Feuerſchirm, (Probirkunſt) ein hölzernes Brett mit einem kurzen Stiel, welches 1 Fuß lang und breit, und mit einer $1\frac{1}{2}$ Linien breiten und 4 Zoll langen Ritze oder Ausſchnitt verſehen iſt, der an der Seite nach dem Feuer zu, um etwas weiter gemacht iſt, als wie auf der gegenüberſtehenden. Man hält ihn beym Probiren vor das Geſicht, damit man die Augen ſchonen und die Veränderungen im Feuer deſto genauer ſehen kann.

Feuerſchlippe, ſ. **Brandgoſſe**.

Digitized by Google

Feuerſchloſs, ein aus der Mode gekommenes altes Deutſchſchloß mit einem Rade zum Zünden; oder auch jedes Schloß an einem Schießgewehr.

Feuerſchwamm, ſ. Schwamm und Zunder.

Feuerſchwert, (Feuerwerk) ein hölzernes hohles Schwerd, ſo mit Schwärmern, Feuerbutzen, Sternfeuer u. dgl. angefüllet iſt.

Feuer ſehen, kann man Feuer ſehen? Fr. marquer de feu à la miniere, (Bergwerk) ſo frägt manchmal einer, der in die Grube anfährt, ob er nämlich Leute mit Lichtern in derſelben antreffen werde.

Feuer ſetzen, Fr. briſer la dureté de pierre par le feu, (Bergwerk) eine Vorkehrung auf Berggebäuden, wo ſehr veſtes Geſtein iſt, daß man es mit Schlegel und Eiſen nicht gewinnen kann. Es wird deshalb Schichtholz oder Stoßholz vor das Ort d. i. vor die Stelle geſetzt, und angezündet, da denn das Geſtein durch das Feuer mürbe gemacht, und klüſtig wird, daß man es deſto eher zwingen kann. Doch muß man zuweilen das Feuerſetzen einige Mal wiederholen, und es iſt überhaupt jetzt nicht mehr ſehr gebräuchlich, ſeitdem das Schießen aufgekommen iſt, weil es viel Holz koſtet.

Feuerſonne, ſ. **Feuerfontaine**.

Feuerſorge, ſ. **Feuerbecken**.

Feuerſpieß, ſ. **Feuerlanze**.

Feuerſpritzen, (Roth- und Gelbgießer) ein höchſt nothwendiges und unentbehrliches Werkzeug, deſſen man ſich bedienet, um bey entſtandenen Feuersgefahren, das Waſſer in die Höhe zu ſpritzen. Die kleinſten ſind die hölzernen Handſpritzen, die man unter dieſer Benennung beſchreiben wird. Die großen oder Kaſtenſpritzen, wovon jetzt die Rede iſt, haben entweder zum Ausſpritzen des Waſſers ein Standrohr, oder dagegen einen ledernen Schlauch, und dieſe nennt man Schlauchſpritzen. (ſ. dieſe) Die Prahmſpritzen (ſ. dieſe) ſchwimmen in einem Prahm auf einem Fluſſe, und ſind daher ſehr vortheilhaft. Jetzt bleibt man bey einer Spritze mit einem Standrohr ſtehen. Die Haupttheile einer ſolchen Spritze ſind, ein oder zwey **Stiefel**, (ſ. Stiefel) der **Keſſel** (ſ. dieſen) und die **Stand- oder Wenderöhre**. Es giebt alſo Spritzen mit zwey oder einem Stiefel. Den Stiefel gießt man aus Meſſing, und giebt ihm nach Gutdünken eine Metalldicke, die der Weite angemeſſen iſt. (ſ. Stiefel) Das **Ventil** im Stiefel (ſ. dieſes) wird beſonders nach einem hölzernen Modell gegoſſen, und in den Stiefel eingelöthet. Es muß auf dem Drehrade ſo genau abgedrehet werden, daß alle Theile des Ventils genau aneinander ſchließen, und das eindringende Waſſer nicht aus ſeiner gehörigen Lage ſtoße. Der Kern des Zuges iſt von Büchenholz, das man der Veſtigkeit wegen mit Kupferblech umwickelt. Um den obern und untern Umkreis dieſes hölzernen Cylinders wird ein ſchmaler Streif Leder gewickelt, der etwas vor der Grundfläche des Holzes hervorraget. In den hervorragenden Theil preſſet der Metallarbeiter einen Schribekork, und dieß preſſet das Leder dicht an den Stiefel an, und giebt doch auch bey dem Ziehen nach. In dem Zuge iſt die eiſerne Zugſtange beveſtiget. Der Stiefel ſtehet mit dem Keſſel durch das **Geſchlinge** (ſ. dieſes) in einem Zuſammenhang. Die eine Hälfte dieſes Geſchlinges wird durch den Guß mit dem Cylinder vereiniget, und daher muß an das hölzerne Modell des Stiefels ſowohl, als an den Kern von Lehm ein Stück angeſetzt werden, welches dieſer Hälfte des Geſchlinges gleichet. Der andere Theil des Geſchlinges wird beſonders nach einem hölzernen Modell gegoſſen, und in ein Loch des Keſſels eingelöthet. In beyden Stücken ſteckt eine kleine meſſingene Röhre, die eingelöthet iſt, vor der Oeffnung ein **Klappenventil** (ſ. dieſes) hat, das die Oeffnung genau verſchließt, und durch ein kleines Gewinde mit der Röhre vereiniget iſt. An der gedachten Oeffnung wird die kleine Röhre ſchief abgeſchnitten, damit die Klappe ſicher auf der Oeffnung ruhe. Der **Keſſel** iſt der ganzen Gewalt des hineingepreßten Waſſers ausgeſetzt, und daher kann ihn der Gelbgießer nicht aus ſprödem Meſſing gießen, ſondern er wird von dem Kupferſchmid aus ſtarkem Kupferblech verfertiget. Er wird 2½ Mal ſo weit gemacht, als der Stiefel, aber beyde haben eine Höhe. In dem Keſſel wird die **Standröhre** (ſ. dieſe) angebracht, wodurch das Waſſer aus der Spritze in einem Strahl an den Ort, wo man es hin haben will, geſpritzt wird. Der unterſte Theil dieſer Röhre, der von dem Keſſel gebogen in die Höhe gehet, iſt gleichfalls von Kupfer, und oben an dieſem Theil der Röhre iſt eine meſſingene Schraube angelöthet, wodurch man den obern Theil des **Stand- oder Wenderohrs** mit der untern kupfernen Röhre vereiniget. Das **Wenderohr** ſelbſt (ſ. dieſes) wird ſo eingerichtet, daß es nach allen Seiten kann gedrehet werden, wohin man nur den Waſſerſtrahl richten will. Der meſſingene Stiefel mit dem Keſſel und Geſchlinge wird in einen wohl ausgepichten Kübel oder Waſſerbehälter und die Stange des Zuges durch den Schwengel in Bewegung geſetzt, und aus dem mit Waſſer angefüllten Kübel wird das Waſſer vermittelſt dieſes Zuges oder Druckwerks durch das Ventil in den Stiefel, und aus dieſem in den Keſſel und in die Röhre des Standrohrs, durch dieſes aber an denjenigen Ort hingeleitet, wohin man es verlanget. Es giebt verſchiedene Einrichtungen dieſer Spritzen, und man iſt darauf bedacht, ſie immer vollkommner zu machen. Der Mechanismus ſelbſt bleibt aber bis jetzt immer der Mechanismus eines Druckwerks, ſo wie man ihn vorher beſchrieben hat.

Feuerſtahl, ein aus gutem Stahl nach mancherley Geſtalten gebildetes Werkzeug von gutem Stahl, mit welchem man benebſt des Feuerſteins Feuer aufſchläget. Beſonders iſt man darauf bedacht geweſen, einen Feuerſtahl künſtlich und bequem einzurichten, ſo man bey ſich in der Taſche trägt.

Feuerſtein, Fr. Cailloux à fuſil, (Bergwerk) eine Art Hornſteins, der auch auf den Feldern gefunden wird. Er hat ſeinen großen Nutzen zum Feuerauſchlagen und zu Flintenſteinen, ſo wie man ſich ſeiner auch zerſtoßen zur Maſſe des Steinguts bedienet.

Feuerſtube, Feuergieke, Feuerkieke, Fr. Chauffe-rette, Chauffe-pied, (Klempner) ein meſſingenes Geräth, worinn in einen Feuertopf glühende Kolen geſetzt werden, um ſich darüber wärmen zu können. Sie hat eine achteckigte Geſtalt, und das Seitenblech des Körpers wird aus einem einzigen Stück in ſechs Theilen aus dem Ganzen, die übrigen zwey Seiten aber, die die Thüre ausmachen, werden aus einem beſondern Blech gebogen. Das zugeſchnittene Meſſingblech, ſowohl zum Körper, als auch zur Thüre wird vorläufig poliret, durchbrochen und geflächelt. (ſ. flächeln, poliren und durchbrechen) Alsdenn theilet man das große Blech mit dem Zirkel und Winkelmaas in ſechs gleiche Theile, biegt die Ecken auf dem Umſchlageiſen (ſ. dieſes) um, und giebt den Seiten unten und oben eine aufgerichtete Falze. Auf eben die Art werden die beyden Seiten des Achtecks, woraus die Thüre entſtehet, verfertiget. Ihre Falzen werden nur platt an das Blech geſchlagen. Beyde Seiten machen entweder vereiniget die Thüre aus, oder jede Seite iſt beſonders ein kleiner Thürflügel. Der Boden wird achteckig zugeſchnitten, und durchs Falzen an dem Körper beveſtiget. (ſ. Falzen) Der Boden wird nach dem Innern zu ausgetrieben, denn er dienet dem eiſernen Feuertopf, der in die Feuerſtube geſetzt wird, zum Fuß. Der Deckel wird gleichfalls durchbrochen und geflächelt, mit dem Seitenblech durch eine Falze verknüpft. Zugleich wird vor der Thüröffnung an dem Boden und Deckel eine Zarge (ſ. dieſe) durch eine Falze beveſtiget, woran ſich die Thüre beym Zumachen lehnet. Die Zarge heißt hier das Stirnband. Die Thüre ſelbſt hängt durch zwey, oder wenn ſie aus zwey Theilen beſtehet; durch vier Gewinde (ſ. dieſe) mit der Feuerſtube zuſammen, und um die Thüre veſt zu machen, erhält die Feuerſtube einen Haken und die Thüre eine Krampe. (ſ. dieſe) Beſteht die Thüre aus zwey Flügeln, ſo ſitzt der Haken an dem einen Flügel, und die Krampe am andern. Zuletzt erhält der Deckel noch einen Biegel, entweder aus ſtarkem Meſſingdraht, oder zuſammengerolltem Meſſingblech, der von beyden Seiten auf dem Deckel an Ringe, die an demſelben beveſtiget ſind, angehangen wird. Der Klempner biegt nämlich die Enden des Biegels um, ſteckt ſie in die Ringe, und biegt jene zuſammen, daß ſie nicht aus den Ringen ausweichen können. Von dem Feuertopf zu dieſer Feuerkieke wird ſogleich die Rede ſeyn.

Feuertonne, ſ. Feuerfaß.

Feuertopf, (Klempner) ein Geſchirr, worinn man glühende Kolen ſchüttet, insbeſondere um ſie in eine Feuerkieke zu ſtellen. Er wird von Eiſenblech gemacht. Das Seitenblech biegt man auf einem runden Holz, oder auf dem Sperrhaken rund, falzet und niedtet es in der Zuſammenfügung zuſammen, und der Boden wird gleichfalls mit einer Falze (ſ. dieſe) hiemit verknüpft. Der Henkel wird angeniedtet.

Feuertopf, Feuerkrug, Sturmtopf, (Ernſt- und Luſtfeuer) beym Ernſtfeuer iſt es ein Topf mit einer gefüllten und mit Schießpulver beſtreuten Granate, wodurch man etwas anſteckt; bey dem Luſtfeuer, ein mit Schwefel, Salpeter und Glas gefüllter Topf, der geworfen wird.

Feuerturm, ſ. Leuchtturm.

Feuervergoldung, (Metallarbeiter) eine Vergoldung, die bey ſolchen Metallen thunlich iſt, die lange zuvor, ehe ſie ſchmelzen, glühend werden, als Silber, Meſſing ꝛc. Dieſe Feuervergoldung geſchiehet auf zweyerley Art, nämlich entweder 1) durch die Amalgamation des Goldes mit Queckſilber, da man das Amalgama auf das Metall aufſtreichet, und hernach auf Kolenfeuer das Queckſilber abrauchen läſſet, da das Gold ſich alsdenn mit dem zu vergoldenden Metall vereiniget, das Queckſilber aber davon flieget. 2) Oder indem man das zu vergoldende Metall, nachdem es ſchwach oder ſtark vergoldet werden ſoll, mit mehr oder wenigern geſchlagenen Goldblättern belegt, ſodann im Feuer glühet, und das aufgelegte Gold mit Blutſtein wohl eingerieben wird. So werden die Silberſtangen in der Gold- und Silberfabrik, worauf Golddraht gezogen werden ſoll, vergoldet. Eine ſolche Stange wird bey der letztern Vergoldung befeilt, und mit dem ſogenannten Fabrikengold, (ſ. dieſes) mit mehr oder weniger Blättern, nachdem die Vergoldung ſtark ſeyn ſoll, vermittelſt einer kleinen Zange von Fiſchbein beleget. Um dieſe Goldblätter werden einige Bogen Papier gewickelt, und mit Bindfaden dicht bewunden. Nachher werden die alſo bewundene Stangen in ein ſtarkes Kolenfeuer geleget, und ſobald man merket, daß die vorn unvergoldet gelaſſene Spitze, welche aus dem Feuer herausraget, glühend iſt, wird die Stange mit der Zange aus dem Feuer gezogen, und auf die Polirbank geleget. Der Ueberreſt des Bindfadens nebſt dem Papier, der von der Gluth nicht ganz verzehret iſt, wird mit einem aufgewundenen Seil abgeſchlagen, und damit die Vereinigung beyder Metalle befördert werde, reibt man die glühende Stange mit der Polirkeule auf allen Seiten. Hat ſich auf der Vergoldung eine Luftblaſe geſetzt, ſo wird ſolche mit einem feinen Federmeſſer aufgeſtochen, und mit Blutſtein angerieben, damit ſich das Gold der Blaſe gleichfalls anſetze und vereinige. Denn wenn man dieſes unterließe, ſo würde ſich dieſe Stelle auf der Ziehbank bey dem Ziehen abſtreifen. Ehe dieſe Stangen vergoldet werden, muß man ſie ſtets erſt durch einen Stock der Ziehbank etliche Mal durchziehen; damit ſie völlig rund werden, und das Goldblatt überall aufliege. (ſ. auch Blattvergoldung) Wenn nun aber bey der oben gedachten erſten Vergoldung mit dem Amalgama (ſ. dieſes) vergoldet werden ſoll, ſo wird das Geſchirr vorher mit einer meſſingenen Kratzbürſte und mit Bier abgekratzt, damit es völlig glatt werde. Alsdenn wird die Stelle, die vergoldet werden ſoll, vermittelſt eines Pinſels mit Quickwaſſer (ſ. dieſes) beſtrichen, welches die Oberfläche des Metalls erweichet, damit es ſich veſt mit dem Golde vereinige. Das Amalgama wird mit dem Betragestift aufgetragen, und wenn das vergoldete Metall, wie oben gedacht, im Feuer liegt, ſo muß es öfters umgewandt werden, weil es ſonſt Flecke bekomt. Das Metall

wird

Digitized by Google

wird zuweilen aus dem Feuer genommen, auf ein Tuch in der Hand geleget, und das Amalgama mit einer Bürſte auseinander gerieben, damit es ſich an allen Orten gleichmäßig vertheile. Dieß wird ſo lange fortgeſetzt, bis das Queckſilber gänzlich abgetrieben iſt, und bis die Vergoldung durchgängig eine Goldfarbe erhält. Man ſtreicht viel oder wenig Amalgama auf, nachdem die Vergoldung ſtark ſeyn ſoll. Das vergoldete Geſchirr wird endlich in Bier abgekühlet, mit der Kratzbürſte abgerieben, mit Zinnaſche und präparirten Blutſtein geſcheuert, und mit dem Stahl polirt. (ſ. Gold poliren.) Insgemein erhöhet man dieſe Vergoldung noch mit einem Glühwachs. (ſ. dieſes.)

Feuer verlieren, (Bergwerk) wenn das Grubenlicht verlöſcht.

Feuerverſilberung, ſ. Blattverſilberung.

Feuerveſte, feuerbeſtändige Steine, (Bergwerk) ſind ſolche Steine, die in einem ziemlichen Grad des Feuers ſich nicht verändern, oder verändert werden können.

Feuerwarte, ſ. Leuchtthurm.

Feuerwerk, ein jedes künſtliches Feuer von Salpeter, Schwefel, Kolen, und andern Beſtandtheilen zuſammengeſetzt, welches wieder in Ernſtfeuerwerk und Luſtfeuerwerk (ſ. beyde) eingetheilet wird. Im engern und gewöhnlichſten Verſtande iſt es das letztere, oder eine Vorſtellung zum Vergnügen einer oder mehrerer brennenden Figuren und kleiner brennenden Feuer, nach einem gewiſſen Plan oder Entwurf. Dieſes und die verſchiedenen Farben des Feuers machen vorzüglich das Angenehme eines Feuerwerks aus. Der Natur der Sache gemäß kann es nur zur Nachtzeit, wenn die Witterung trocken iſt, abgebrennet werden. (ſ. Luſtfeuer.)

Feuerwerker, bey der Artillerie eine Perſon, die die Kunſt verſteht, mancherley Ernſt- und Luſtfeuer zu bereiten. Eigentlich iſt es aber derjenige, der bey der Artillerie mit dem groben Geſchütz umzugehen weiß; denn das Luſtfeuer iſt hiebey nur eine Nebenſache.

Feuerwerkskunſt, die Kunſt, mancherley Ernſt- und Luſtfeuerwerke zu bereiten, und ſolche abzubrennen.

Feuerwerksnadelbüchſen, (Luſtfeuerwerk) Man läßt ſich einen hölzernen Rollſtock von beliebiger Länge drehen, welcher in ſeinem Durchmeſſer ¾ Zoll dick iſt, man rollet von feiner Pappe eine Hülſe, 4½ Zoll lang, und in ihrem äußern Durchmeſſer ⅞ Zoll dick darauf. An dem einen Ende verſtopft man ſie, und füllet ſie mit folgenden Sätzen an. Der erſte Satz beſteht aus 4 Theilen Pulverſtaub und 1 Theil rein geſtoßenen Kolen; der zweyte Satz aber aus 6 Theilen Salpeter, 6 Theilen Schießpulverſtaub, 3 Theilen Schwefel, und 3 Theilen rein geſtoßenem Eiſen von der zweyten Ordnung. Die Ladung dieſer Hülſe geſchieht alſo: Man nimt einen eiſernen Ladeſtock, der etwas dünner, als der Rollſtock iſt, und ſteckt ihn in die leere Hülſe, richtet etliche kleine Schläge darauf, damit der verſtopfte Boden fein gerade wird; alsdenn nimt man eine Ladung von dem erſten Satz, ſoviel als zwey Fingerhüthe voll, und giebt mit dem Ladeſtock 12 Stöße darauf. Ferner nimt man eben ſoviel von dem zweyten Satz, giebt eben ſoviel Schläge darauf, und füllet die Hülſe mit dem zweyten Satz, bis ſie voll iſt. Jedoch muß noch oben ⅛ Zoll Raum bleiben, um einen Stopfer von zuſammengerollten Papier darauf zu ſetzen, auf welchen man wieder einige Schläge thut, bis er hält. Alsdenn iſt die Hülſe geladen. Die eine Hälfte der Hülſe wird mit Seife, die andere mit Kleiſter beſtrichen, und alsdenn wird um die ganze Länge der Hülſe ein feiner Pappdeckel gerollt, über dieſen aber ein Papier, welches man mit Leim beveſtigen muß, damit der Pappdeckel nicht wieder auseinander ſpringe. In die beyden Oeffnungen der Pappdeckel, oben und unten, klebet man einen rundgeſchnittenen Boden. Damit man nun den Deckel von der Nadelbüchſe abziehen und ſie öffnen kann, ſo ſchneidet man in der Rundung mit einem Federmeſſer, in der Gegend, wo ſie mit Seife beſchmiert iſt, einen Schnitt ein, aber nicht tiefer, als der Pappüberzug iſt, damit die Hülſe nicht Schaden leidet. Man ziehet dieſen Deckel ab, und überzieht das Ganze mit Gold- oder anderm Papier. Um ſie anzuzünden, bohret man mit einem feinen Bohrer bis in den Satz, und in dieſes Loch ſteckt man eine Kommunikation, beveſtiget ſolche mit ein wenig Papier, damit nichts herausfallen kann, wenn die Büchſe aufgemacht wird, und ſteckt die Röhre an, worauf man denn verſchiedene Blumen brennen ſieht, welche von dem zerſtoßenen Eiſen herrühren, und deswegen chineſiſches Feuer genannt werden.

Feuerzange, Wurmzange, Fr. mordache, pincette, (Eiſenarbeiter) eine ſtarke Zange, mit breiten, ſpitzen oder auch wol gebogenen Kneipen, womit man das Eiſen bey dem Ausglühen im Feuer hält und es regieret. Wenn man das Metall in den Kneipen der Zange veſt hält, ſo ſpannt eine Klammer, die der Schmid Spannhaken nennt, die Griffe der Zange zuſammen, damit die Zange deſto ſicherer hält. In der Küche bedienet man ſich einer ähnlichen Zange gleiches Namens, womit man Holz und Kolen zurecht legt, oder hervorlanget. Beyde Schenkel ſind entweder in der Mitte mit einem Gewinde, oder hinten durch einen elaſtiſchen Bogen vereiniget, und das letztere iſt das gewöhnlichſte. (ſ. Feuerkluſt.)

Feuerzeit, (Hüttenwerk) die zum Schmelzen beſtimmte Zeit.

Feuerzeug, eine von Holz, Eiſen, Blech, Kupfer, Meſſing oder einer andern Materie gemachte Büchſe mit einem Deckel, worinn man Stahl, Zunder, Feuerſteine und Schwefel aufhebet, um im bedürfenden Fall Feuer anſchlagen zu können. Mit einem beſondern Deckel oder Einſatz druckt man den glimmenden Zunder wieder aus. Es iſt ein ſehr nothwendiges und ganz und gar unentbehrliches Hausgeräthe. Man macht es nach allerley Geſtalten, rund, länglich, viereckig ꝛc. Die beſte und bequemſte Form iſt die, da man ſie als ein Flintenſchloß einrichtet, in deſſen Pfanne der Zunder liegt und fängt, wenn abgedrückt wird. Das Ganze iſt nach Geſtalt einer

Digitized by Google

Sackpiſtole verſchäftet, und hat unten einen Fuß, worauf es ſtehen kann.

Feuillette, Fr. Feuillette, ein Weinfaß, welches eine halbe Muid, d. i. 7200 Zoll in Paris, und in Bourgogne 5760 Zoll, oder doch ohngefähr ſoviel hält. Daher wird es auch in Bourgogne Demi Muid genannt. An der Seite nach Lion zu iſt die Feuillette gleichfalls ein kleines Maaß zu flüßigen Körpern, und beträgt ohngefähr eine Chopine, oder die Hälfte einer pariſer Pinte.

Feure, Fanal, (Schiffahrt) die Laternen, welche auf dem Schiffe mit einem oder mehrern Lichtern aufgeſtellet werden. (ſ. Fanal.)

Feuriger Schild, brennender Schild, Fr. Ecu à feu, (Feuerwerker) ein Luſtfeuerwerk in Geſtalt eines Schildes, ſo inwendig einen Kanal oder eine Röhre nach Art einer Schnecke hat, ſo mit Stopinen, oder mit einer andern langſam brennenden Materie verſehen iſt. Aus dieſem Kanal gehen nach der äußern Fläche des Schildes zu Löcher, welche den daſelbſt angebrachten Schlägen das Feuer mittheilen, ſo daß dieſe Schläge nach und nach los gehen. Das ganze Schild wird alsdenn mit Papier überzogen, mit einer Farbe überſtrichen, und überhaupt dergeſtalt eingerichtet, daß es die völlige Figur eines Schildes hat, und man an ſelbigem von außen nichts von dem darinn befindlichen Feuerwerke wahrnehmen kann. Dergleichen Schilde werden bey großen Feuerwerken, wo ſie ſich hinſchicken, angebracht, z. B. in der Hand einer Statüe, ſo einen Kriegeshelden vorſtellet.

Feuſtel, ſ. Fäuſtel.

Feyerabendsarbeit, (Zünfte) alle Arbeit, ſo die Geſellen dem Meiſter nach der Zeit des Feyerabends verrichten, und die beſonders bezahlet wird. Sonderlich fällt ſolche Arbeit bey den Schneidern vor den hohen Feſttagen vor.

Feyerburſche, Feyergeſelle, (Zünfte) ein Geſell, der bey keinem Meiſter Arbeit finden kann, und daher feyrig auf der Herberge liegt. Bey zahlreichen Gewerken, z. B. Schneider, Schuſter, Bäcker, giebt es oft dergleichen Feyerburſche, weil überflüßige Geſellen vorhanden ſind.

Feyergeld, (Zünfte) theils das Geld, ſo der Jungmeiſter von dem Gewerk erhält, weil er oft in Sachen des Gewerks gebraucht wird, und feyern muß; theils ein Geld, ſo der Meiſter erlegen muß, wenn er gegen die Feſttage mehr Geſellen hält, als veſt geſetzt iſt. Von beyden weiß man in hieſiger Gegend wenig oder nichts.

Feyergeſelle, ſ. Feyerburſche.

Feyern, Fr. chomer, (Bergwerk) wenn keine Bergarbeit verrichtet, oder die Zeit ohne Arbeit zugebracht wird, welches, außer an den gewöhnlichen Feyertagen, nicht erlaubt iſt, ſondern beſtrafet wird. Deswegen muß auch ein Bergmann, wenn er einen Tag aus unerheblichen oder ungültigen Urſachen feyert, zur Strafe die ganze Woche durchfeyern, und den Lohn einbüßen.

Feyertage, Fr. de jours à chomer, (Bergwerk) diejenigen Tage, an welchen der Bergmann nicht ſchuldig iſt, anzufahren. Sonnabend und Sonntag ſind die gewöhnlichen Feyertage. Außerdem hat er noch einige andere Feyertage, als die drey großen Feyertage, Neujahr u. a. m. An den Bußtagen muß er eine Schicht arbeiten, und darf übrigens nicht feyern.

Fiacker, Fr. Fiacre, in einigen großen Städten Deutſchlandes, z. B. in Berlin, heißen die Miethkutſchen und Miethkutſcher alſo, die von der Polizey mit einer veſtgeſetzten Taxe des Fuhrgeldes angenommen ſind, daß ſie zur Bequemlichkeit der Einwohner, bey Tage, wenn ſie nicht jemand fahren, auf den öffentlichen Plätzen der Stadt halten müſſen. Der Urſprung dieſes Worts und dieſer Anordnung iſt, wie man leicht ſieht, franzöſiſch, und jenes ſoll von dem Zeichen ſich herſchreiben, das der erſte Miethkutſcher in Paris an ſeinem Hauſe gehabt haben ſoll, welches der heilige Fiacre, ein König der Schotten, aus dem 7ten Jahrhundert war.

Fiasco, ein italieniſches Maaß flüßiger Körper, ſo der zwanzigſte Theil von einem Barile oder Kat iſt.

Fichte, Fichtenbaum, Feichte, Rothtanne, Harztanne, Pechtanne, Fr. pin, (Forſtweſen) ein Baum, der zu dem Nadelholze gehöret, und noch durch ſeine aufgerichtet gehende Zweige von dem Kieferbaum unterſchieden wird. Man hat daher mancherley Gattung dieſer Bäume. Sie wächſt insgemein im ſandigen Boden hoch, treibt einen geraden und langen Stamm, hat eine röthliche, zähe und biegſame Rinde, iſt im Splint des Holzes weiß, im Kern aber gelblich, ſelten weißlich, und trägt immer grüne Tangeln oder Nadeln. Das Holz dieſes Baums iſt mäßig veſt, ſtark, wohlriechend, und harzig. Der letzten Urſache wegen wird es nicht bloß unter das gewöhnliche Brennholz gerechnet, ſondern iſt auch zum Waſſerbau ſehr dienlich, weil es wegen ſeines Harzes im Waſſer lange dauert. Zu den übrigen Bauen iſt es nicht ſo tauglich, weil es leicht ſinket. Von den Tiſchlern wird es zu Brettern zerſchnitten, in hieſiger Gegend zu den gewöhnlichen Hausgeräthen, Fenſtern, Thüren ꝛc. gebraucht; der Schiffszimmermann nimt es zu Planken ſchlechter Kähne; der Böttcher zur kleinen Faßbinderarbeit, z. B. zu Eimern, insbeſondere das weiße. Des vielen Harzes wegen, ſo die Fichte bey ſich führt, wird hieraus mit Vortheil Pech, Theer und Kienöl, und überdem auch Schmidekolen gebrennet. Das Holz dieſes Baums hat merkliche Jahre und Holzfaſern, und läßt ſich leicht ſpalten. Es iſt aber dem Wurmſtich ausgeſetzt, und wird leicht blau. Daher muß der Tiſchler zu guten fichtenen Hausgeräthen das anſehnlichſte Fichtenholz ausſuchen, und die blauen Stellen ausſchneiden. Die Rinde wird in manchen Fällen zur Lohgerberey genutzt.

Fichtenbaum, ſ. Fichte.

Fichtenholz, ſ. Fichte.

Fichtenſamen, (Forſtweſen) der Samen vom Fichtenbaum, welcher in dem Zapfen wächſt, ohngefähr ſo groß als ein Hirſekorn, und von der Natur mit Flügeln verſehen iſt, daß ſie der Wind weit fortführen kann. Zum Säen dieſes Samens mit Menſchenhänden ſammlet man die Zapfen im Frühjahr. Man muß aber auf die Erde gefallene Zapfen nicht nehmen, weil aus dieſen der Samen

ſchon

Digitized by Google

ſchon ausgefallen iſt, ſondern ſie von den Bäumen abpflücken.

Fiddel, ſ. Fiedel.

Fidel, ſ. Fiedel.

Fidelbogen, ſ. Fiedelbogen.

Fiedel, Fidel, Fiddel, 1) Die Benennung einer Violine im gemeinen Leben, und zwar in der niedrigen Sprechart, beſonders einer Geige von der geringſten Art. Daher Fiedeln, d. i. auf der Violine ſpielen. (ſ. Violine.) 2) Ein Werkzeug von Holz, in Geſtalt einer Geige, welches die Obrigkeit leichtfertigen Frauensperſonen zur Strafe um den Hals und die Hände legen läßt, und ſie öffentlich hiemit ausſtellet.

Fiedelbogen, Violinbogen, Bogen, ſchlechthin Strickſtock, (Lauten- und Geigenmacher) ein flach gekrümmter Bogen, in welchem Pferdehaare ausgeſpannt ſind, und womit man die Saiten der Geigen aller Art bey dem Spielen ſtreicht. Er kann lang oder kurz ſeyn, je nachdem die Geige groß iſt, und der künftige Beſitzer ſich gewöhnet hat. Man macht ihn von einem harten Holze, insgemein von Fernambuckholz, oder auch dagegen von Rothholz, Schlangenholz, Pflaumbaumholz. Er muß die Pferdehaare ſo ſtraff wie möglich ausſpannen, und man biegt ihn daher erſt durch die Ausſpannung dieſer Haare. Aus einem abgeſchnittenen Stück Holz ſchneidet man ihn mit einem Schnitzer zu, behobelt ihn, rundet ihn mit Raſpel und Feile, und ebnet ihn mit der Ziehklinge und Schachtelhalm. Hiebey giebt man dem Bogen bloß auf ſeinem Rücken einige Krümmung. Am untern Ende des Bogens wird unterhalb ein Froſch (ſ. dieſen) in einer Falze beveſtiget, der ſich auf dem Bogen vermittelſt einer Stellſchraube in der Falze hin und her ſchieben läßt, und wodurch man die Pferdehaare erforderlich ausſpannen kann. Zu dieſen nimt man bloß Haare aus dem Schweif der Hengſte und Wallache, weil die Stutenhaare zu weich ſind. Man keilt ſie an einem Ende in ein Loch des Froſches, am andern aber in ein Loch des vorſpringenden vordern Kopfs des Bogens ein. Durch die ſtraffe Ausſpannung dieſer Haare wird nun endlich der Violinbogen gekrümmt.

Fiedelbohrer, (Bildhauer) ein Bohrer, den der Metallarbeiter Rennſpindel (ſ. dieſen) nennt. Der Bohrer ſelbſt beſteht aus einem muchlichen oder gerundeten zugeſpitzten Eiſen, welches an dem einen Ende in einer hölzernen Rolle ſitzt, vermittelſt welcher der Bohrer mit der Schnur eines Bogens in Bewegung geſetzt wird. Der Künſtler gebraucht ihn, in die Stein- oder Marmorblöcke Löcher einzubohren. Zu dieſem Ende ſetzt ein Arbeiter die untere eigentliche Bohrſpitze gegen die Stelle des Blocks, wo das Loch eingebohrt werden ſoll, die obere Spitze des Schafts auf der Rolle aber gegen das Bruſtbrett, welches er vor der Bruſt vorgeſchnallet hat. Eine zweyte Perſon legt die Schnur des Bogens um die Rolle, bewegt ſolchergeſtalt den Bohrer hin und wieder, und bohrt hiedurch das Loch. Man kann ſchwache oder ſtarke Bohrſpitzen in die hölzerne Rolle oder Spindel einſetzen.

Fiedermeſſer, nennt der hieſige Glaſer insgemein Kröſeleiſen, Fügeiſen. (ſ. dieſes.) Hievon

Fiedern, (Glaſer) ſoviel als fügen, abſägen, kröſeln. (ſ. dieſes.)

Fiedern, ausfiedern, (Bergbau) mit Federn, d. i. eiſernen Keilen verſehen.

Fiedern, (muſikaliſcher Inſtrumentenmacher) ſ. befiedern.

Fiegale, ſ. den nächſten Artikel.

Figale, ein kleines indianiſches Fahrzeug, welches nie ohne Ruder geht, ob es gleich einen Maſt und Segel hat.

Figiren, (Scheidekunſt) Körper, die im Feuer leicht verfliegen, durch einen Zuſatz beſtändig machen (fixiren), daß ſie nicht verrauchen.

Figur, Fr. Figure, bedeutet überhaupt die Geſtalt oder der geſchickte Umriß einer Sache, was es auch für eine ſeyn mag, wenn ſie nur anſtändige und ſchickliche Umriſſe hat. Oefters nennt man auch ein Model, worüber, oder wornach oder worinn etwas geformt, gegoſſen, gedruckt, getrieben und verfertiget wird, Figur. Insbeſondere höret man dieſes Wort oft in dem Munde des Bildhauers und Malers, wovon im nächſten Artikel die Rede iſt, und überdem in den Zeugmanufakturen. In dieſem letztern Fall iſt es das Muſter, wonach die Sammte, Damaſte, und andere geblümte Zeuge gewebet werden. Daher jeder Zeug, worinn Figuren gewürkt ſind, nicht allein gezogen, fazonnirt, ſondern auch figurirt heißt; um ihn hiedurch von den glatten Zeugen zu unterſcheiden.

Figur, Fr. Figur, (Maler, Bildhauer) bey der Malerey und Bildhauerkunſt ſchrenkt man dieſes Wort nur auf die menſchlichen Figuren ein, ohngeachtet alle übrigen Künſtler das Wort im weitern Verſtande nehmen. Die meiſten Landſchaftmaler verſtehen nicht die Kunſt, eine Figur geſchickt zu malen. Figur bey den Bildhauern iſt alſo eine Statüe oder Gruppe. Daher Figuriſt.

Figuralgeſang, Figuralmuſik, (Muſik) im Gegenſatz des Choralgeſanges, ein Geſang, der nach Noten von gleichem Werthe mit mehrern Stimmen, aber nach verſchiedenen Takten, abgeſungen wird.

Figurenkarte, Bilder, (Kartenmacher) eine Spielkarte, worauf eine menſchliche Figur gemalt iſt, z. B. ein König, Dame u. ſ. w. im Gegenſatz von den Geſteinkarten. Insgemein nennt man ſie Bilder.

Figurenſchneider, ſ. Formſchneider.

Figurine, Fr. Figurine, (Maler) der Name aller Figuren im Kleinen, welche die Landſchaften und kleinen Gemälde zieren; beſonders aber derjenigen, welche nicht mit Sorgfalt ausgebeſſert und geendiget ſind.

Figurirbank, (Drechsler) eine Drehbank, auf welcher die Kunſtdrechsler künſtliche Sachen drehen, ſowohl Menſchenköpfe, als auch mancherley andere ſehr künſtliche Dinge, die nicht nur rund, ſondern auch oval, baſſig und nach andern verſchiedenen Geſtalten gebildet werden. (ſ. baſſig auch baſſig drehen.) Es giebt dergleichen Figurirbanken verſchiedene und ſehr künſtlich zuſammengeſetzte, die ſich aber ohne Zeichnung nicht gut beſchreiben laſſen. Man wird

Digitized by Google

wird die Arbeiten ſelbſt, die auf ſolchen Drehbänken verfertiget werden, an ſeinem Ort, ſoviel wie möglich, zu erklären ſuchen. (ſ. Plumier Kunſt zu drechſeln, überſetzt herausgegeben in Fol. Leipzig 1776 bey Breitkopf) worinn alle dergleichen figürliche Drehbänke zu finden ſind.

Figuriſt, (Bildhauer) ſo nennen ſich diejenigen Bildhauer, welche Statüen, Gruppen, Figuren in Basreliefs und beſonders hiſtoriſche Stücke dieſer letzten Art verfertigen; zum Unterſchied derjenigen Bildhauer, die Verzierer, Bildhauer in Verzierungen (Ornamenteurs) genannt werden. (ſ. Bildhauer) Bey Balettänzen iſt es ein Tänzer, der figurirte oder figürliche Tänze zu tanzen verſteht.

Figurkette, (Seiden- und Zeugwürker) diejenige Kette oder der Aufzug, deſſen Fäden bloß und allein die Bilder oder die Figuren eines Zeuges hervorbringen, und nur allein in den Harniſch oder in die Figurſchäfte eingereihet werden, weil dieſe Fäden mit den Fäden der Grundkette nichts zu thun haben, ſondern jede Kette für ſich arbeitet, und an denen ihnen zukommenden Stellen Grund oder Figur machet, doch ſo, daß beyde Ketten beym Weben durch den Einſchlag zu einem Ganzen vereiniget werden. (ſ. geblümte oder gezogene Zeuge.) Nur alsdenn werden die Fäden einer Figurkette auch in die Augen der Schäfte mit eingezogen, wenn dieſe Fäden abwechſelnd, nachdem ſie Figur gemacht haben, auch den Grund verbinden ſollen. z. B. der einſache Droguet wird mit 3 Ketten gewebt, der Figurkette, Grundkette und kleinen Kette, wovon die erſtere Figur macht.

Figurſchäfte, (Weber) diejenigen Schäfte auf einem Stuhl zu geblümten Zeugen, worauf der Weber Fußarbeit hervorbringen will, und worinn diejenigen Figurkettenfäden eingereihet werden, welche die Figur bilden ſollen. Dergleichen Schäfte haben nur ſoviel Letzen oder Zwirnſchleifen, als zu den Figurfäden in jedem Schaft nothwendig ſind. Man macht mit dergleichen Schäften mancherley bandige Zeuge, die aus Steinen, Würfeln, Careaux, und dergleichen zuſammengeſetzt werden. Auch webt man einen Seidenzeug mit Figurſchäften, den man Pruſſienne (ſ. dieſes) nennt.

Figurſtreifen, (Seidenwürker) gewiſſe bildliche Streifen in einem Zeuge, welche ſolchen in verſchiedene Theile nach der Länge abtheilen, und entweder aus zuſammengeſetzten Canale, Steinchen, Careaux, oder auch wol aus Blumen beſtehen, und zwiſchen ſich glatten Grund, es ſey nun Taffent, Atlaß ꝛc. haben. Manchmal ſind auch wol in den Grundſtellen zwiſchen den Figurſtreifen noch Blumen. Zuweilen iſt der Grund der Figurſtreifen ſtreifig geſchoren, und manchmal mit Blumen verſehen oder auch nicht. Die Streifen entſtehen auf mancherley Art, entweder durch die Grundſchäfte und Figurſchäfte, oder auch durch den Harniſch vermittelſt des Zuges des Zampels oder der Kegel, je nachdem es dieſe oder jene Figur erfordert. Man wird ſich hievon gar leicht einen Begriff machen können, wenn man nur einigermaßen die Fußarbeit oder fazonnirte Arbeit und gezogene Arbeit kennt, und bemerkt, daß öfters ein ſolcher Zeug durch eine zuſammengeſetzte Einrichtung beyder gedachten Arten entſteht. (ſ. fazonnirte und gezogene Zeuge zugleich.)

Figurtritte, (Weber) diejenigen Fußtritte in einem Weberſtuhl, die mit den Figurſchäften verbunden, und gemeinſchaftlich mit denſelben die Bilder der Fußarbeit hervorbringen. (ſ. Fußarbeit.)

Fijerd, (Schifffahrt) bedeutet in der Schifferſprache auf dem Kattegat und den Skagerrakiſchen Küſten einen Meerbuſen.

Filadiere, ein im Boden plattes Fahrzeug auf einigen Flüſſen in Frankreich.

Filage, Fr. (Seidenzwirner) ſo nennt man den auf der Moulinage oder Zwirnmühle im zweyten oder dritten Stockwerk derſelben vorläufig einzelnen gezwirnten Seidenfaden, (ſ. Seidenzwirnen) der links gezwirnt, und nachher mit einem andern Faden vereiniget, zu einem einzigen doppelten Faden zu Organſin rechts gezwirnt wird.

Filatrice, Filactrice, Filoſelle, *Bourre de Soije*, Fr. eine Art von Floretſeide in Frankreich, die an einigen Orten auch Padone genennt wird. Auch wird ein Zeug alſo genennt, deſſen Kette von Seide, der Einſchlag aber von Floretſeide iſt. Er iſt, ſo wie die Papelinen (ſ. dieſe) denen er ſehr gleich komt, eine halbe oder $\frac{3}{4}$ Elle breit, nebſt einer Leiſte auf einer Seite des Zeuges, die an der Farbe von dem Aufzuge unterſchieden iſt.

Filet, Fr. ſprich Filee, (Gazemanufaktur) ein netzartiges Gewebe, welches, ſo wie der Flor oder Gaze von roher Seide, mit den nämlichen Handgriffen verfertiget wird, bloß daß die Netzaugen größer ſind, als die beym Flor. (ſ. Gaze.) Dieſe entſtehen dadurch, daß das Blatt in den Riedten weitläuftiger ſteht. Es iſt aber auch ein netzartiges Gewebe, welches von den Frauenzimmern aus freyer Hand von feinem weißen Zwirn geſtrickt wird. Die Handgriffe dabey ſind eben ſo, als wenn ein ordentliches Fiſchernetz gewürket wird, nur daß dieſe ganze Arbeit feiner iſt. Die Werkzeuge zu dieſer Arbeit beſtehen aus einem dünnen oder dickern runden Stäbchen, je nachdem die Netzaugen groß oder klein werden ſollen. Dieſes iſt insgemein von Knochen oder von einer andern Materie etwa $\frac{1}{2}$ Fuß lang, und an beyden Enden abgerundet. Um dieſe werden die Augen des Gewebes geſchlungen, und zwar mit der Filetnadel. (ſ. dieſe.) Um dieſe wird der Zwirn gewickelt, woraus Filet geſtrickt wird. Bey der Arbeit ſelbſt hält das Frauenzimmer das Stäbchen zwiſchen dem Daum und Zeigefinger der linken Hand, und knüpft den Faden daran. Alsdenn wird der auf der Filetnadel aufgewickelte Faden etwas abgewickelt, und unter den Gold- und kleinen Finger der linken Hand geſchlagen, alsdenn unten angefaſſet, und die Filetnadel mit der rechten Hand unter den Stab durchgeſchlungen, daß ſie über demſelben wieder heraus komt. Hiernächſt werden die beyden Finger der linken Hand aus dem Faden gezogen, und dieſer wird angezogen, damit die Maſche ſich zuziehe und gleichſam ein kleiner Knoten entſtehe; dieſes wiederholet man ſo oft, als man das Geſtrickte breit haben will. Der Anfang des Gewe-

Digitized by Google

des iſt am Tiſch oder auf einem Küſſen beveſtiget, damit bey dem Stricken die Sache Haltniß habe. Wenn auf die gedachte Art eine Reihe oder ein Gang fertig iſt, ziehet man das Stäbchen heraus, und wiederholet die Arbeit auf vorgedachte Weiſe ſo lange, bis das Geſtricke fertig iſt. Durch das Umdrehen der Maſchen, oder zweymaliges Durchſtechen und andere dabey angebrachte Veränderungen entſtehen verſchiedene Arten von Filet, die alſo bloß der Geſtalt der Augen nach von einander verſchieden ſind, als: Carreaux- Kreuz- Reſeau- Roſen- Runder- Stern- Spiegelfilet. Der ordinaire runde Filet z. B. hat große runde Augen; der Roſenfilet neben großen kleine runde Augen; der Spiegelfilet rautenförmige Augen u. ſ. w. Es wird aber dieſes Gewebe nicht nur ſchlechtweg glatt geſtrickt, ſondern auch zuweilen nachher mit mancherley Stichen als Kanten- Marle- Stopf- Spinnenſtich, und überhaupt mit allen bey der weißen Broderie gebräuchlichen Stichen durchgenehet und durchzogen, wodurch es Schlangenblumen und andere Figuren erhält. Man verfertiget daraus ſowohl verſchiedene Kleinigkeiten, als Striche zu Hauben, Handſchuh, Manſchetten u. dgl., als auch große Stücke, als Bett- und Fenſtergardinen, Schürzen, Palatine u. dgl. m., kurz alles, was ſonſt von einem andern Gewebe zum Putz gebraucht wird. Ueberhaupt vertrit die aus dieſem Gewebe verfertigte Putzarbeit die Stelle verſchiedener anderer Arten Gewebe, als des Flors, der Blonden, Kanten, ja ſogar der Bänder, und erhält dadurch den Vorzug, daß es ſich das Frauenzimmer ſelbſt machen kann. Der Zwirn zu dieſem Gewebe iſt zweydrähtig, und muß ſehr gleich ohne Knoten ſeyn. Insgemein iſt er gebleicht, man ſtrickt aber auch Filet aus ungebleichtem Zwirn, und färbt ihn alsdenn ſchwarz, z. B. zu Schürzen und Handſchuh.

Filetnadel, ein gerades Stängchen von ſtarken Meſſing- oder Silberdraht, welches auf beyden Enden einen Kerb oder offenes längliches Oehr hat. Von einem Oehr zum andern wird derjenige Zwirn ſeiner Länge nach auf dieſe Nadel gewickelt, woraus der Filet geſtrickt werden ſoll. (ſ. Filet.)

Filett, Filet, Fr. (Buchbinder) ein Stämpel, womit krauſe oder gerade Linien oder Striche, auch mancherley Figuren, mit oder ohne Goldblätter, auf die Bände der Bücher aufgetragen werden. Dergleichen Werkzeuge giebt es in dieſer Werkſtätte viel und mancher Arten, und ſie erhalten auch von ihrem Gebrauch und ihrer Geſtalt verſchiedene Beynamen, als Borten- Franz- Kettel- Spitz- Schlangenfilett u. ſ. w. Sie ſind von Meſſing, und gemeiniglich nach einem Zirkelbogen gerundet, auf deſſen Stirn die Verzierungen erhaben ausgepräget ſind.

Filettſtämpel, ein Filett, womit die Einfaſſungslinien auf einem Bande des Buchs gemacht werden.

Filigrainarbeit, Drahtfädenarbeit, Fr. Fil de grain, Filagraine, Filigrane, (Gold- und Silberarbeiter) eine künſtliche Arbeit dieſer Künſtler, die ehedem ſtark getrieben wurde, itzt aber aus der Mode gekommen iſt, auſſer in Holland, wo ſie noch im Gange iſt. Man verwendete dieſe Arbeit zu mancherley Kleinigkeiten, zu Halsſchlöſſern, Knöpfen, Etuis, Nadelbüchſen u. dgl. m. Sie beſtand aus ganz feinem, flachkrauſem und gezogenem Silberdraht, den man zu Laubwerken umbog, und daraus z. B. Löffelſtiele von durchbrochener oder geſchlungener Arbeit, Schachteln und Galanteriekäſtchen machte. Da dieſe Arbeit durchbrochen iſt, ſo kann man auch in den daraus verfertigten Schachteln keine pulveriſirte, ſondern nur zuſammenhängende Sachen aufheben. Man faßte auch mit ſolcher gewundenen Arbeit kleine Bruſtbilder ein, und dieſe Einfaſſung diente ſtatt eines Rahmes. Dieſe Arbeiten der Drahtverſchlingung wurden auf folgende Weiſe verfertiget. Wenn der Draht ganz fein gezogen war, wie er zu der verlangten Arbeit ſeyn mußte, ſo wurde er zwiſchen zwey Stahlwalzen, wie gewöhnlich, flach geplättet. (ſ. plätten.) Mit dem gröbern Draht wurden zwey feine Drähter zuſammengedrehet oder angezwirnt, und nachher wand man aus dieſem alſo zuſammengedreheten Draht mancherley Laubwerk, und bildete ihn zu dieſer oder jener Geſtalt. Die Enden wurden mit dem Blaſerohr vermittelſt Schlagloth und Boraxpulver an die Lampe zuſammengelöthet. Man gab der Arbeit dieſen Namen Filigrain (Kornfäden) deswegen, weil ſich zwiſchen den zarten und blumigten Drahtfäden Körnerchen befanden oder darunter gemiſchet waren. Dieſe Körnerchen entſtanden dadurch, wenn man die Drahtfäden am Licht vermittelſt eines Blaſerohres zu ſaubern Kügelchen ſchmelzen ließ, und dieſelben hernach hin und wieder an die Fadenfiguren anlöthete.

Filin, eine Art Serge, die in Frankreich in einigen Orten der Generalität von Orleans, abſonderlich zu Pithiviers, und zwar ganz von dortiger Landwolle gemacht wird.

Filippo, eine venetianiſche Münze, welche $8\frac{1}{2}$ Lire oder nach unſerm Gelde 1 Thaler und 4 Groſchen gilt.

Filpen, (Orgelbauer) wenn eine Pfeife im Regiſter ſich überbläſet, ſo filpet ſie.

Filtriren, Lat. (Scheidekunſt) einen flüßigen Körper durch einen andern ſchwammigen aber veſten Körper durchlaufen laſſen, damit ſich das Unreine oder das Dicke von dem Dünnen abſondere. Z. B. durch einen Filz, Löſchpapier oder auch Tuch etwas durchgießen. (ſ. auch durchſeihen.)

Filtrirſtein, Seigſtein, Schwammſtein, Fr. pierre à filtrer, (Bergwerk) ein rauher poröſer Sandſtein, der an der Luft erhärtet, aus groben ziemlich ungleichen Sandkörnern beſteht, und auf den kanariſchen Inſeln, in Mexiko und in Japan, wo er verſteinerter Schwamm heißt, gebrochen wird. Er wird auch bey Dippoldiswalda, bey Merſeburg, und im Reuſſiſchen bey Gera gefunden. Der ganze Pallaſt zu Petershof bey Petersburg ſoll daraus erbauet ſeyn. Auf der Inſel Teneriffa ſollen ihn die Einwohner zum Durchſeihen der harten Waſſer gebrauchen, um ſolche milder zu machen. Er ſoll das Mittel zwiſchen der derben Lava und dem ſchwammigten Bimsſtein halten.

Filtrirtrichter, Lat. Filtrum, (Scheidekunſt) ein Trichter zum Filtriren. Insgemein wird er aus Federſpulen mit

Digitized by Google

mit Draht trichterartig zuſammengeſetzt, und in den Trichter legt man Löſchpapier, wodurch der flüßige Körper durchgeſeihet wird. Iſt dieſer Körper ſchwer, ſo ſetzt man dieſen in einen gewöhnlichen Trichter. Es giebt aber auch Filtrirtrichter ganz von Filz, und unten verſtopft, die man ſtatt des Löſchpapiers in den vorherbeſchriebenen Trichter ſetzt, und durch den Filz filtriret.

Filz, Fr. Feutre, (Filzmacher) iſt überhaupt eine Verſchlingung der Haare oder des Stapels der Wolle, wodurch ein Ganzes entſteht. Daher ſagt man auch von dem Tuche, es filzet in der Walke. Insbeſondere iſt es eine Art von derbem und dickem Zeuge, wozu die Materie, nämlich Haare und Wolle, nicht geſponnen, vielweniger gewebet wird; ſondern es werden die Haare oder die Wolle nur ausgeleſen und gut kardetſcht, und mit dem Fachbogen (ſ. dieſen) zerſchlagen, aufgelockert oder gefacht, und dadurch in einen zuſammenhängenden lockeren Körper gebracht. Dieſer wird nachher durch Hülfe der Näſſe und der Wärme auf der Filztafel mit dem Filzeiſen oder Filzblech, (ſ. dieſes) von Eiſen oder Kupfer über einem Feuernapfe mit Kolen dergeſtalt in einander getrieben, daß ſich die kurzen Härchen erſt in einanderſchlingen. Alsdenn wird er in dem Walkkeſſel mit warmen Waſſer vermittelſt der Hände völlig in einander gewalket, und in ein einziges Stück verwandelt. (ſ. filzen.) Außer zum Hut gebraucht man den Filz zu mancherley andern Kleidungsſtücken. Beſonders werden von dem Kürſchner und Schuhmacher daraus Stiefeln, Schuhe, Sohlen, Unterlagen oder Futter in Muffen, Mützen, Mäntel und dergleichen mehr verfertiget.

Filz, 1) (Buchdrucker) Ein Stück Filz, das ſo groß als ein Bogen Papier iſt, legt der Buchdrucker vor dem Drucken auf die Pergamenthaut des Deckels der Preſſe, und auf dieſes Makulaturpapier, damit ſich die Lettern deſto beſſer auf dem Papier abdrucken. 2) (Papiermüller) Ein Stück grobes Tuch, das etwas größer iſt, als ein geformter Bogen Papier. Jeder geformte Papierbogen komt zwiſchen zwey ſolchen Filzen zu liegen, bis endlich hievon ein Stoß Filz und Papier aufgethürmt iſt. Der Papiermüller färbt das Tuch hiezu mit Eichenrinden, um ihm hiedurch Anſehen und Veſtigkeit zu geben, und wäſcht zuweilen nach dem Gebrauch den Schmutz aus.

Filz, (Bergwerk) ſo nennt man in Ungarn den zarteſten Schlamm.

Filzbällchen, Filzballn, Oelbällchen, Fr. Tampon, (Kupferſtecher) ein längliches Stückchen ſchwarzer Filz, oder auch Tuch, welches von dem einen Ende an nach einer Schneckenlinie zuſammengerollt wird. Man macht es mit etwas Olivenöl fett, oder gewöhnlich taucht man es in das ſchmutzige Oel eines Handſchleifſteins, und überfährt damit die Schnitte des Grabſtichels, um durch Hülfe des Schmutzes vom Fett, ſo durch das Reiben in die Schraffirung dringt, der letztern Wirkung im voraus deutlicher zu ſehen.

Filzblech, ſ. Filzplatte.

Filzeiſen, ſ. Filzplatte.

Filzen, Hüte, (Hutmacher) Das Filzen iſt eine Eigenſchaft einiger Körper aus dem Thierreiche, beſonders der Haare und der Wolle. Man hat zwar verſucht, die Seide und die Wolle der Lorbeerweide zum Filzen zu bringen, allein es geſchieht nur mit Mühe und durch Zuſätze jener gedachten Körper. Das Filzen der Hüte iſt eine Arbeit, die gleich nach dem Fachen des Hutzeuges vorgenommen wird. Es wird nämlich der Zeug ſo ſtark in einander gearbeitet, daß ſich das Haar aufſchließt, und geſchickt gemacht wird, in einander zu gehen, ſo daß ſich ein Haar mit dem andern gleichſam umſchlinget, welches nachher durch das Walken noch vollkommener in einander getrieben wird. Der Hutmacher filzet auf einer erhitzten kupfernen Platte. Ehe aber gefilzet wird, müſſen erſt die Fache aufgeſchloſſen werden. (ſ. aufſchließen.) Das Filzen ſelbſt geſchicht auf folgende Art. Man breitet ein Stück Leinwand quer über die Platte, welches ohngefähr anderthalb Ellen lang, und eine Elle breit iſt. Man befeuchtet ohngefähr die Hälfte des Tuchs, das auf der Platte liegt. Doch muß dieſes Befeuchten ſo gleichförmig wie möglich geſchehen, und insgemein befeuchtet der Hutmacher das Tuch mit einem zuſammengebundenen Bündel Mäuſedorn. (ſ. dieſes.) Er taucht ſolches in das Waſſer, und beſprengt hiemit das Tuch nur ſoviel, daß es eine gewiſſe Geſchmeidigkeit und Feuchtigkeit bekomt, welche ſich dem Hutzeuge beym Filzen mittheilet, ohne ſolchen naß zu machen. Denn wenn dieſes geſchehe, ſo würden ſich die in dem Tuch liegenden Fache an daſſelbe anhängen und zerreißen. Auf dieſen Filzlappen wird ein Fach ausgebreitet, und auf ſolches ein dickes aber weiches Papier, Filzkern genannt, geleget, auf dieſes aber wieder ein zweytes Fach. Das Papier hindert, daß die beyden Fache nicht zuſammenfilzen. Hierauf wird der vor dem Filzkern vorſtehende Rand des einen Fachs auf das andere umgeleget, und beyde werden hiedurch in der Naht vereiniget. Beyde vereinigten Fächer werden nur mit dem Filzkern in ihrer Mitte völlig in das Filztuch eingewickelt, und ſolche auf allen Seiten auf der Filzplatte zuſammengedrückt. Man legt ſie auf mancherley Art zuſammen, und giebt ihnen beſtändige kleine Stöße. Von Zeit zu Zeit muß man das Filztuch öffnen, um zu ſehen, ob das Filzen gut von ſtatten geht, und im erforderlichen Fall auch das Filztuch benetzen. Durch die Feuchtigkeit und durch die immerfort ertheilten Stöße wickeln ſich nun die Haare in einander, wozu die Wärme das Ihrige gleichfalls beyträgt, und umſchließet ſich gleichſam um einander. Es entſteht hiedurch ſchon ein etwas zuſammenhangender Körper, weil beyde Fache hiedurch in der Naht vereiniget werden. Wenn nun alſo zwey und zwey Fache aufgeſchloſſen ſind, denn werden die beyden andern Fache (denn ein Hut beſteht aus vier Fachen) auf den erſtern beyden aufgefilzet, um dadurch dem Körper mehr Haltbarkeit und Dauer zu geben. Der gedachten Vereinigung wegen nimt der Hutmacher die beyden bereits vereinigten Fache (ſ. aufſchließen) aus dem Filztuch, ziehet den Filzkern aus den Fachen, und kehret dieſe mit der Hand um, ſo daß die innere Seite auswendig komt. Er zieht das

Digitized by Google

Ganze gerade, und legt ſie wieder auf das benetzte Filzfach auf der Filzplatte. Hierauf wird die obere Seite der beyden vereinigten Fache mit Waſſer benetzt, man legt auf dieſe Seite das dritte Fach, ſo daß dieſes jenes genau deckt, und kehrt das Ganze um. Der vorſpringende Rand wird um die vereinigte Kernſache umgeſchlagen, ſo daß ſolcher platt auf dem Filz des einen Kernfaches lieget. Hierauf wird dieſe oberſte Seite gleichfalls mit Waſſer benetzt, und auf dieſelbige das vierte Fach aufgeleget, das Ganze abermal umgekehret, und die Ränder umgeleget, ſo daß ſie auf dem vorher aufgelegten dritten Fach liegen. Doch muß, der Haltbarkeit wegen, die Naht der obern nicht auf die Naht der untern Fächer fallen. Bey dieſer Arbeit muß man aber alle Runzeln und Falten gut ausziehen. Nun müſſen dieſe aufgelegten Fache mit den Kernfachen zuſammengefilzet werden. Zu dieſem Ende wird der Filzkern wieder in die Herzfache geſteckt, und man filzet durch ſtoßen, wickeln u. dgl. nunmehr ſo lange auf der Filzplatte, bis die vereinigten Fache durchgängig zuſammengefilzet ſind, wodurch zugleich der Filz die erforderliche Stärke erhält. Bey dieſem letzten Filzen muß der Hutmacher den Hut oft mit dem Zeigefinger und Daum betaſten, ob er auch dünne Stellen hat. Iſt dieſes, ſo werden ſolche mit der **Buſſe ausgebüſſet.** (ſ. beydes.) Bekomt der Hut einen Ueberzug von Kammelhaaren, ſo wird ſolcher gleich bey dem Filzen mit den Fachen verbunden, biberhaarne Ueberzüge aber werden erſt bey dem Walken aufgetragen. In Frankreich filzt man auch kalt, und der Abgang der Wärme wird durch ein längeres Filzen erſetzt. Es ſcheint aber, als wenn dieſes nur bey ſehr feiner Arbeit thunlich iſt, denn bey grober Arbeit iſt es zu mühſam.

Filzen, Tücher, (Walker) ein Ausdruck, deſſen ſich der Walker bedienet, um damit zu bezeichnen, daß die Haare der Wollfäden in den Tüchern in einander laufen, und ſich unter einander verwickeln, ſo daß hieraus ein näher zuſammenhängendes Ganze entſteht. Je kürzer und feiner die Wolle iſt, deſto beſſer läßt ſie ſich auch in einander bringen und filzen. Durch die Kunſt wird aber dieſes Filzen befördert, und die Mittel hiezu bey dem Walken ſind, die Wärme, das Stampfen und gewiſſe ſeifartige Körper. Das Stampfen in den Walkmühlen, vereiniget mit der Wärme und ſeifartigen Körpern, befördert das Filzen ſehr. Hiezu komt noch bey Tüchern, daß die Kettenfäden rechts, die Einſchlagsfäden aber links geſponnen ſind. Beyde löſen ſich aber beym Walken auf, und ihre gegenſeitige Auflockerung befördert die Verwickelung der Wollhaare noch mehr. (ſ. walken.)

Filzfleck, ſ. **Fach.**

Filzgeige, ſ. **Filzholz.**

Filzheerd, (Puchwerk) der Schlammheerd, auf welchem in Ungarn der Filz oder Schlamm völlig rein gewaſchen wird. Er iſt zweyerley, der friſche Filzheerd, auf welchem der zärtere auf dem Schlammheerde und in den Rinnen beym Puchwerke abgefallene Schlich aufbereitet wird, und der letztere Filzheerd, worauf der letzte und zärteſte Schlich gewaſchen wird. (ſ. Puchwerk.)

Filzholz, Filzgeige, (Kammmacher) ein langes und ſchmales Holz, welches auf der einen Fläche mit doppeltem Filz überzogen iſt, und worauf die groben Kämme, wenn ſie verfertiget, mit geſchabter und mit Waſſer angefeuchteter Kreide, oder dagegen mit angefeuchtetem ungelöſchtem Kalk beſtrichen ſind, abgerieben und poliret werden.

Filzhut, ſ. **Hut.**

Filziges Tuch, Fr. Drap garni et velu, (Tuchmanufaktur) ein körniges, gut in einander gewalktes, wollreiches und veſtes Tuch.

Filzkappe, Platte, (Nadler) der Kopf von einem Filzhut, der ohngefähr 6 Zoll lang und 4 Zoll breit iſt, und einen 2 Zoll hohen Rand hat. Er iſt an dem Klotz der **Wippe,** (ſ. dieſe) beveſtiget, und es werden darinn die Schäfte und Knöpfe hineingelegt.

Filzkern, (Hutmacher) ein Stück ſtarkes und weiches Papier, welches dazu dienet, bey dem Filzen ſolches zwiſchen die Fache zu legen, damit dieſe nicht zuſammenfilzen. So wird nämlich ein ſolcher Filzkern zwiſchen die beyden erſten Fache geleget, wenn ihre Ränder zuſammengefilzt werden, daß daraus ein Ganzes gleich einer ſpitzigen Schlafmütze wird. Ferner wird der Filzkern in dieſe alſo zuſammengefilzte zwey Fache oder die Kernfache geſteckt, wenn die andern beyden Fache auf die erſten beyde geleget, und mit jenen durchgängig zuſammengefilzet werden, damit ſich beydes vereiniget, und ein veſterer Körper wird. Der Filzkern wird aber deswegen in die Kernfache geſteckt, damit ſolche ſich bey dem Filzen innerhalb nicht zuſammen vereinigen, denn die Fache ſind eine Art von zugeſpitzter Mütze, welche nach dem Walken erſt in die gehörige Geſtalt eines Huts gebracht werden. (ſ. Hut formen, auch anformen.)

Filzläppchen, Fr. Maniette, (Lackirer) ein kleines Stückchen Filz, womit die Rähme der Gemälde gerieben und geputzt werden.

Filzlappen, ſ. **Filztuch.**

Filzmacher, an einigen Orten in Deutſchland eine eigene Profeſſion, ſonderlich in Danzig, die weiter nichts, als nur Filzlappen von einer Elle Größe auch größer, Filzſchuh ꝛc. verfertigen. Allein an den mehreſten Orten verfertigen die Hutmacher die Filze; weil es mit zu ihrer Arbeit gehöret, da ſie die Hüte gleichfalls filzen müſſen. (ſ. Hutmacher.)

Filzplatte, Filzblech, Filzeiſen, Filztafel, (Hutmacher) eine kupferne Platte, worauf die gefachten Fache eines Huts gefilzet werden. Dieſe Platte liegt bey dem Gebrauch über einem kleinen Ofen, in welchem man eine Kolenglut unterhält.

Filzſchuh, Filzſtiefeln, (Filzmacher, Hutmacher) Schuh oder Stiefeln vom Filz, die man im Winter zur Wärme ſtatt der Pantoffeln im Hauſe, oder auch mit Leder überzogen, gewöhnlich trägt. Auch die Podagriſten bedienen ſich ihrer, weil ſie weich ſitzen.

Filztafel, ſ. **Filzplatte.**

Filztuch, Filzlappen, Fr. feutriére, (Hutmacher) ein anderthalb Elle langes und eine Elle breites Stück

Lein-

Leinwand, gemeiniglich von brauner Farbe, worinn die Hutſache gefilzt werden. Es wird etwas angefeuchtet auf der Filzplatte ausgebreitet, und die Fache werden bey dem Filzen in daſſelbe gewickelt. (ſ. Filzen.)

Fimmel, Fr. coin grand de fer, (Bergbau) ein acht, neun, bis zehn Zoll langes viereckiges Eiſen, das einen Zoll dick, und mit einer ſtählernen Spitze verſehen iſt. Man gebraucht dieſes Eiſen auf dem grobſchlächtigen und ſchiefrichen Geſtein, und da, wo große Wände losgeſtuffet oder losgeriſſen werden ſollen, mit dem Bergeiſen aber, das nicht weit genug in das Geſtein dringt, nichts ausgerichtet werden kann. Der eigentliche Gebrauch des Fimmels aber iſt dieſer. Man ſetzt denſelben mit der linken Hand in die Schlechte (ſ. dieſe) des Geſteins, das man hereinſchlagen oder abſprengen will, und ſchlägt denſelben zuerſt mit einem Fäuſtel in der rechten Hand, das etwa 6 Pfund ſchwer, und mit einem 2 Fuß langen Stiel verſehen iſt, veſt. Alsdenn ſchlägt man mit dieſem Fauſtel, in beyden Händen haltend, ſo lange zu, bis das Geſtein los- und hereingeriſſen iſt. Auch bey dem Fimmel gebraucht man nicht ſelten die Keilhaue, um die loſen Wände herein zu reiſſen, oder zu löſen.

Fimmel, Femel, (Landwirthſchaft) die weibliche Pflanze des Hanfes, welche kleinere und zärtere Stengel, einen zärteren Baſt und gelbliche Blumen hat, aber keinen Samen trägt. Die Landleute ſuchen ihn aus dem übrigen Hanf ſoviel wie möglich auszujäten. Dieſes Ausjäten heißt fimmeln.

Fimmelfäuſtel, ſ. Fimmelpäuſchel.

Fimmeln, (Landwirthſchaft) ſ. Fimmel.

Fimmelpäuſchel, Fimmelfäuſtel, Fr. grand marteau de mineur, (Bergwerk) ein großer, 20 bis 30 Pfund ſchwerer Hammer, womit die Fimmel (ſ. dieſe) in die Klüfte oder Ablöſungen, welche das ſich getrennte Geſtein gemacht hat, und zwiſchen die verſchrämten Gänge eingetrieben wird, um das Geſtein in großen Wänden zu gewinnen.

Finalſtock, (Buchdrucker) eine in Holz geſchnittene Verzierung, oder Stock, welche zum Schluß einer Abtheilung, oder auch des ganzen Buches abgedruckt wird. (ſ. Stock, Leiſte.)

Finaſter, Fr. finaſtre, ſo wird in Frankreich eine gewiſſe Art Seide von den Kaufleuten genannt, die von übler Beſchaffenheit iſt, und die ſich öfters unter der Ardaſſinerſeide (ſ. dieſe) vermengt befindet, welche zu Smirna verkauft wird. Dieſe Finaſterſeide unterſcheidet ſich von der übrigen Ardaſſinerſeide dadurch, daß jener Faden gekräuſelt iſt, da hingegen dieſer ihr Faden rund iſt. Deswegen muß man darauf Obacht haben, daß man nicht betrogen wird.

Find'ance, ſo nennen die franzöſiſchen Kaufleute eine Art Baumwolle, die ſie aus der Levante über Marſeille erhalten. Es giebt davon dreyerley Gattungen, nämlich die von Alexandrien, von Seide, und von Aleppo. Alle drey Arten ſind auch dem Preiſe nach ſehr unterſchieden. Denn die von Aleppo wird bis zu 121 Livres 12 Sols, nämlich jeder Zentner, die von Alexandrien für 67 Livres 10 Sols, und die von Seide nur für 28 Livres verkaufet. Eine andere Art Baumwolle, die von Seide über Marſeille komt, heißt fin de Rome, und es koſtet der Zentner 78 Livres 8 Sols. Die dritte Gattung Baumwolle, die von Aleppo über Marſeille komt, heißt fin Beledin, und der Zentner wird für 26 Livres 16 Sols verkauft.

Finden, (Jäger) wenn der Hund ein Wild auf der Spur hat, und einen Laut giebt, ſo ſagt der Jäger: der Hund hat gefunden.

Finder, Spurer, Spurhund, (Jäger) wo es viele Sauen giebt, da haben einige Jäger eine Art Hunde, mehrentheils Bauer- oder Hirtenhunde, worunter die ſchwarzen und rauchhärigen die dauerhaftigſten ſind. Dieſe richten ſie lediglich darauf und ſo lange ab, bis ſie ſonſt nichts anders ſuchen als Sauen. Sie nennen dieſe Hunde denn auch Saufinder, Saubeuler. Doch heißt Finder auch jeder Hund, der darauf abgerichtet iſt, ein Wild auszuſpüren. Die Jäger gewöhnen dieſe Hunde gerne ſo, daß ſie nur einer einzigen Wildart nachſetzen, und hiernach erhält der Finder auch ſeinen Beynamen, als Sau- Dachs- Wolfsfinder.

Finder, Fr. l'inventeur, (Bergwerk) derjenige Bergmann, Eigenlöhner, oder auch die Gewerkſchaft, welche zuerſt einen Gang entblößet, d. i. entdeckt.

Findergeld, Fr. Recompenſe pour un filon decouvert, (Bergwerk) iſt in den ſächſiſchen Bergwerken gewöhnlich, da den Bergleuten, die neue findige und unerſchrottene Gänge in ganzen unverritzten Gebirgen und Feldern ausſchürfen, und ſolche in ganz Geſteine, zum wenigſten einen halben Lachter niederbringen, zur Belohnung ein gewiſſes Geld gegeben wird. Z. B. von jedem Silbergang, wenn ſolcher eine Mark oder mehr in der gemeinen Probe hält, 32 Mſſ. u. ſ. w.

Findig machen, (Bergbau) einen Gang findig machen, d. i. finden, entdecken.

Finette, ſ. Florentiner Räſch.

Finfis, ſ. Finnfiſch.

Finger, ſo nennen die Falkenier die Klauen der abgetragenen Vögel oder Falken.

Fingerhandſchuh, (Handſchuhmacher) Handſchuhe, woran Finger ſind, oder für jeden Finger eine beſondere Bedeckung iſt, im Gegenſatz der Klappen- und Fauſthandſchuh. (ſ. Handſchuh machen.)

Fingerhut, ein kleiner metallener Kapſel, oder eine Bedeckung, die ſich auf die vordere Spitze des Mittelfingers der rechten Hand paſſet. Er iſt oben vor der Spitze des Fingers bedeckt oder verſchloſſen, mit lauter kleinen runden Gruben nach ſeinem ganzen Umkreiſe verſehen, und dienet bey dem Nehen dazu, mit demſelben die Nehnadel durchzuſtoßen, ohne die Finger zu beſchädigen. Er wird von Meſſing, Domback, Eiſen, auch von Silber verfertiget. Man unterſcheidet ihn noch von dem Nehring der Schneider, der oben offen iſt. Es iſt eine Arbeit der Nadler, aber die wenigſten verſtehen es. Doch giebt es an einigen Orten

Digitized by Google

Orten des Reichs, z. B. in Nürnberg, auch beſondere **Fingerhutmacher** oder **Fingerhüther**, die ein eigenes Gewerk ausmachen. Es iſt ein geſperrtes Handwerk, ſo vermuthlich von den Nadlern abſtammt, und man findet es vorzüglich nur in Nürnberg, Kölln und Holland.

Fingerhutmacher, ſ. kurz vorher.

Fingerling, 1) Bey einigen Handwerkern, die mit ſtarkem Faden nehen müſſen, ein Ueberzug von Leder über dem Finger, womit die Nehnadel regieret wird, z. B. bey dem Riemer, Sattler u. a. m. 2) (Schiffahrt) die eiſernen Bänder auf einem Schiff, vermittelſt welcher die Steuerruder in den Haken hängen.

Fingerring, ein Ring insgemein von Gold oder Silber, der zuweilen mit Brillanten oder andern Edelſteinen beſetzt iſt, und am Finger getragen wird. Nach der Fazon und Koſtbarkeit erhalten dieſe Ringe nun wieder verſchiedene Namen, z. B. ganz glatte Ringe ohne alle Garnirung nennt man **Trauringe**; nach der Breite oben gerippte oder gereifte, deren Rippen rundlich ſind, heißen **Erbsringe**; **garnirte Ringe**, **Roſettenringe**, **Brillantringe**, **Petſchirringe** ſind mit Steinen beſetzt. Die letzten haben einen großen gefaßten Stein, z. B. einen Karniol, worauf ein Wapen geſchnitten iſt, u. ſ. w.

Fingerring, (Gold- und Silberdrahtzieher) ein ſtarker eiſerner Ring, der ſich auf den Daum paßt, aber auch noch überdem hinten ein ſtark vorſpringendes Stück hat, welches den ganzen Daumen bedeckt. Der Drahtzieher gebraucht ihn alsdenn, wenn er die erweiterten Löcher der Zieheiſen enger ſchläget. Alsdenn legt derſelbe das Zieheiſen mit dem Loch, welches er verengern will, auf einen kleinen runden Amboß, ſchlägt mit einem Hammer um und neben das Loch, und vermittelſt des Fingerringes auf dem Daumen richtet und lenket er den Schlag des Hammers, daß er dahin trifft, wo er hinfallen ſoll. Der Ring deckt und ſchützt den Daum. Das zuſammengetriebene Loch wird nachher aber auch mit einer kleinen Spitze ausgebohret, (ſ. Spitze) und mit dem **Diamant** (ſ. dieſen) wird ihm die Schärfe benommen.

Fingerſtein, (Bergwerk) dieſen Name legen einige dem Belemnit bey.

Fingirter Wechſel, ſ. **trockner Wechſel**.

Fink, Fr. pinçon, (Vogelſteller) ein Vogel, ſo groß als der Emmerling. Der Hahn ſieht am Bauche und der Bruſt ſchön roth, und am Halſe, Kopf und Rücken graulich aus, wo es mit ſtahlgrünen Federn untermengt iſt. Die Sie iſt blaſſer, als der Hahn.

Finkenfalk, (Falkenier) ein dunkelbrauner am ganzen untern Leibe ſtrohgelber Falk, mit ſchmutzig weißen Querſtrichen. Er ſtellt insbeſondere den Finken nach.

Finkenfang, der Ort, oder das Feld, wo man die Finken zu fangen pfleget, und wo man die Finkennetze aufſtellet. Auch der Fang ſelbſt.

Finkengarn, ſ. **Finkennetz**.

Finkenheerd, (Vogelſteller) ein gewöhnlicher Vogelheerd, der auch, wie ein anderer Vogelheerd, mit Schlagwänden geſtellet iſt, außer daß nicht allemal ein Strauch mit Beeren, ſondern nur etwas Geſäme auf den Platz geſtreuet wird.

Finkennetz, Finkengarn, 1) (Jäger) dasjenige Garn, womit man die Finken zuſammen ſucht. 2) (Schiffahrt) ein Netz an den Seiten des halben Verdecks, in welches die Hangmatten nebſt dem Bettzeuge gebracht werden, wenn ſich ein Schiff mit dem andern ſchlagen will, da es denn zugleich ſtatt einer Bruſtwehre dienet.

Finne, ein iapaniſcher Binnenländer mit einem vorwärts ſtehenden Maſt, ſonſt Funee genannt.

Finne, Pinne, Fr. la Panne, (Metallarbeiter) der ſtumpfſcharfe, meißelartige Theil hinten an dem Eiſen ſelbſt mancher Hammer, die alſo der Bahn hinten gegen über iſt. Sie ſteht bald nach der Queer, bald nach der Höhe des Hammereiſens. Der Schmid verdünnt hiemit, z. B. das Eiſen am Rande, und dieſes heißet:

Finnen, ſ. **abfinnen**.

Finnfiſch, Finfis, (Fiſcherey zur See) ein Wallfiſch mit einer Fettfinne am Ende des Rückens, den man um Norwegen fängt, wo ſein Fleiſch auch gegeſſen wird. Er iſt ſo lang, wie der grönländiſche Wallfiſch, aber ſchmaler, und giebt gleichfalls Thran und Fiſchbein.

Finnhammer, ſ. **Hammer**.

Finſter, (Hüttenwerk) den Ofen finſter führen heißt, nicht ein großes Flammenfeuer machen. 2) (Jäger) finſterer Zeug iſt bey den Jägern das dicke Jagdgarn, zum Unterſchied von dem lichten Zeuge, z. B. Lappen.

Finſter machen, ſ. dämpfen.

Finte, (Fechtmeiſter) eine Liſt eines Fechtenden, da derſelbe nach einem Theil des Leibes nach ſeinem Gegner zielet, und indem dieſer ſolchen zu verwahren ſuchet, den Stoß an einem andern Ort anbringet.

Fintiren, ſ. kurz vorher.

Firdung, (Bergwerk) beſſer **Viertung**, der vierte Theil einer Sache, beſonders einer Mark Silber.

Firkin, **Barillet**, ein engliſches Getränkemaas, und der vierte Theil von einer Barique oder Barrel, wie man es in England nennet. Es iſt nach den unterſchiedenen Getränken, die es enthält, größer oder kleiner. So enthält z. B. ein Firkin gehopftes Bier 9 Galonen; einer mit Ale, d. i. zu ſüßem Bier ohne Hopfen 8, und der zum Weine nur $7\frac{7}{32}$ Galonen. Zwey Firkins machen 1 **Kilderkin**; 2 **Kilderkins** 1 Barrel oder Faß, und $\frac{1}{2}$ Faß einen Hogshead oder Muid. Die Fäſſer zu Butter oder zur weichen oder grünen Seife ſind eben ſo, wie zum Ale beſchaffen, d. i. nach dem Firkin 1 Galon ſchwächer, als die zum Biere.

Firlot, ein in Schottland übliches Getreidemaas, welches von zweyerley Art iſt. Denn laut einer Parlementsakte vom 19 Febr. 1698 ſoll der Weitzenfirlot $21\frac{1}{4}$, und der Gerſtenfirlot 31 ſchottiſche Pints halten, von welchem jener $2197\frac{1}{3}$ engliſche, oder 1817 franzöſiſche, und dieſer $3205\frac{1}{2}$ engliſche, oder 2651 franzöſiſche Kubikzoll beträgt.

Firma, (Handlung) eine Handlungsgeſellſchaft, die zuſammen ſich unter einem gewiſſen veſt angenommenen Namen ſchreibt, oder der Titel und die Unterſchrift einer

Digitized by Google

Handlungskompagnie, daher dieſes Wort im Deutſchen durch Handlungsunterſchrift überſetzt werden kann, z. B. unter Firma, Splittgerber und Daum, d. i. eine Handlung unter dieſen Namen.

Firma geben, einem Handlungsbedienten Vollmacht geben, alles bey der Handlung im Namen des Herrn zu unterſchreiben.

Firmier, ſo heißt der geſponnene und übergoldete Silberdraht ohne Seite, welchen die griechiſchen Kaufleute von Konſtantinopel nach Rußland bringen, wo ſie es gegen Pelzwerk vertauſchen.

Firn, ſ. Gletſcher.

Firnewein, ſoviel als alter Wein, ein nur in Oberdeutſchland bekanntes Wort.

Firniß, eigentlich eine flüßige ölige oder harzige Materie, theils Farben damit aufzutragen, theils aber auch gewiſſen Körpern damit einen Glanz zu geben. Man braucht dazu verſchiedene Oele, Gummi und Harze, und man bereitet den Firnis auf verſchiedene Art und Weiſe, wodurch er auch verſchiedene Beynamen, ſowohl von der Materie, wovon er gemacht, als auch von der Sache, wozu er gebraucht wird, erhält. Die beyden Hauptgattungen ſind, Oelfirniß oder Malerfirniß und Lackfirniß, und hievon giebt es wieder verſchiedene Arten, als Bernſteinfirniß, Kopalfirniß, Terpentinfirniß u. ſ. w. (ſ. davon an ſeinem Ort) In dem Bernſteinhandel werden die groſten Stücken Bernſtein gleichfalls Firniß genannt, vielleicht weil ſie zum Bernſteinfirniß genommen werden. Auch ſagt man wol von den glatten Ledern und andern Dingen, ſie haben auf der Oberfläche einen Firniß, ohnerachtet ſie nicht mit Firniß überzogen ſind.

Firniß, ſ. Oelfirniß und Lackfirniß.

Firniß, ſ. Aetzgrund.

Firnißbaum, ein Färberbaum in dem nordlichen Amerika und Japan, deſſen Harz von den Japanern und Chineſern zu Lackfirniß genommen wird.

Firnißblaſe, ſ. Oelblaſe.

Firniß der Miniaturgemälde, (Miniaturmaler) der klare Firniß, womit die Miniaturgemälde überzogen werden, um die Waſſerfarben beſtändig und glänzend zu machen. Man ſchüttet in ein Gefäß zwey Loth gepülverten Ambra von der weißeſten Art, nebſt einem Gran Kampher, ebenfalls fein pulveriſirt; man gießt darauf 5 Unzen rektifizirten Weingeiſt, und läßt ſolches 14 Tage an der Sonne in einer gut verſtopften Flaſche ſtehen, und rührt es täglich zwey bis dreymal um. Doch muß man dieſen Firniß in den Hundstagen oder auf heißer Aſche machen. Der fertige Firniß wird endlich durch ein Tuch gegoſſen, und in einer veſt zugepfropften Flaſche aufbehalten.

Firnißtuch, (Papiertapetenmanufaktur) ein auf zwey Stäben angeſpanntes Stück Wachsleinwand, welches mit ſtarkem Bindfaden auf dem Stabe angezogen wird. Es iſt auf einem Fußgeſtelle von vier Füßen geſtellet, und darauf beveſtiget. Es dienet dazu, den Firniß, womit gedruckt wird, aufzuſtreichen und auszubreiten, welches mit gewöhnlichen Buchdruckerballen (ſ. dieſe) geſchiehet.

Firniß zum Druck der Tapeten, (Wachsleinwandtapetenmanufaktur) derjenige Oelfirniß, womit der gekleiſterte Grund der Leinewand zuerſt überſtrichen wird. Er wird aus Leinöl verfertiget, wozu man noch folgende Stücke hinzuthut. Zu $\frac{1}{16}$ Zentner Leinöl nimt man $\frac{1}{4}$ Pfund Silberglätte, ein halbes Pfund rothen Mennig und etwas Umbra. Dieſe Miſchung läßt man ſo lange kochen, bis ſie anfängt klar zu werden. Von dieſem Firniß nimt man, ſoviel man gebraucht in erforderlicher Verhältniß, und rühret in demſelben Kienruß um, ſo daß eine dicke und ſteife Maſſe daraus entſtehet, die man mit dem Grundmeſſer auf die gekleiſterte Leinewand der Wachstuchleinewand aufträget. Beſſer iſt es, wenn Kolſchwarz anſtatt Kienrußes genommen wird, weil der Kienruß die aufgeſetzten Farben leicht verdirbt. Man macht auch noch zu dem Druck der ſchönen oder hellen Farben einen blanken Firniß, zumal bey den Leinewandtapeten, die nicht erſt in Wachsleinewand verwandelt werden. Zu dieſem Firniß kommen mancherley Oele und Gummi, als Spicköl, Terpentinöl, Gummi Sandarag, Maſtix, Gummi Elime, auch wol Bernſtein, Weingeiſt u. ſ. w. (ſ. Spicköl- und Terpentinöl-Firniß und weißer Firniß.)

Firſt, ſ. Firſte.

Firſte, Firſt, Firſte des Orts, Fr. le ſommet, 1) (Bergbau) die Decke, das Obertheil oder Dach eines Stollns, Strecke oder Weitung, oder was über dem Haupt ſtehet. Schwebend werden die Firſten genennet, welche über ſich verfahren ſind, wo die Erze im Ueberſichbrechen gewonnen werden. 2) Firſte, heißt auch der Gipfel eines Dachs, der Länge nach, der Forſt. (ſ. auch Forſt, Firſte und Ferſt ſcheinen gleiches Urſprungs zu ſeyn.)

Firſte nachreiſen, (Bergbau) ſ. nachreiſen.

Firſtbalken, (Zimmermann) der oberſte Balken in einem Dach, in der Firſte oder Ferſt. (ſ. auch Hahnbalken)

Firſtenbau, (Bergwerk) das Gewinnen und Fördern der Erze oder des Geſteins in der Firſte. Wenn nach der halben Höhe des Stollns der Strecke oder des Orts ein Einbruch gemacht iſt, ſo theile man das Geſtein über dem Einbruch, oder die Firſte in drey Theile, nämlich in der Firſte aus dem Einbruch, die ſeigern Firſte und Söblighauen. Iſt das Geſtein ſehr veſt, ſo theilt man es in 4 bis 7 Tagewerke, je nachdem das Geſtein veſt iſt. Man bedient ſich hiebey des Schlägels, Eiſens und Fimmels, und wenn das Geſtein ſehr veſt iſt, des Schießens. Das durch das Schießen gelöſete Geſtein wird mit der Keilhaue, dem Keil und dem Brucheiſen gewonnen. Die geſtürzten Berge ſchafft man auf eine Förderſtrecke, und fördert ſie in einem Geſenke oder Schacht.

Firſtenerz, iſt dasjenige Erz, welches oben im Stolln und im Ueberſichbrechen anſtehet, und gewonnen wird.

Firſtenſtämpel, Fr. ſolive au ſommet du conduit, (Bergwerk) runde Hölzer, welche in der Firſte, oder

oben

Digitized by Google

oben in einem Stolln oder Strecke, wo das Geſtein flüchtig iſt, eingeleget, und auf einer oder beyden Seiten nach Gelegenheit auf dem Geſtein oder Thürſtöcken aufliegen, und das von oben herein druckende Geſtein halten müſſen.

Firſtenſtein, ſ. Forſtſtein, Hohlziegel.

Firſtenweiſe bauen, ſ. Firſtenbau.

Firſtenziegel, ſ. Hohlziegel, Forſtziegel.

Firſtnägel, Nägel, womit die Hohl- oder Forſtziegeln ehedem beveſtiget wurden. Sie ſind nicht mehr gebräuchlich, indem man jetzt dieſe Hohlziegel blos in Kalk legt, weil ſie ohnehin durch ihre eigene Schwere veſt liegen.

Fis, (Muſik) das um einen halben Ton erhöhte F.

Fiſch, eine allgemeine Benennung aller derjenigen Waſſerthiere, welche Blut haben, mit Floßfedern verſehen, entweder mit Schuppen, oder mit einer glatten ſchlüpfrigen Haut, ohne Haare, bedeckt ſind, und den Menſchen zur Speiſe dienen. In allgemeinſter Bedeutung begreift man oft, alle im Waſſer lebende Thiere, ſowohl Wallfiſche, als auch diejenigen, welche Schalen tragen z. B. Krebſe, Auſtern u. d. m. darunter. Es giebt vielerley Fiſche im eigentlichen Verſtande, und man kann ſie am füglichſten, ihrer Lage und Wohnungen nach, in **Meer- oder Seefiſche**, welche ſich allein oder doch am meiſten in der See und in ſalzigen Waſſern aufhalten; in **Fluß- Bach- und Teichfiſche**, oder ſolche, die ihren Aufenthalt in ſüßen Waſſern haben; und in Fiſchwerk mit Schalen oder in **Schalfiſche** eintheilen. Die Meerfiſche ſind entweder 1) **Tieffiſche**, die ſich in der Tiefe oder dem Grunde des Meeres aufhalten, die wegen Mangel der Sonnenſtrahlen und der Härte des Fleiſches die geringſten ſind; oder 2) **Strandfiſche**, welche an den Ufern gefangen werden, und die ſich von dem Auswurf des Meeres nähren. Doch, weil die Ufer oder der Strand von der Sonne mehr erleuchtet wird, und ſie durch die ſtete Bewegung des Meeres ſich der Unſauberkeit der Nahrung einigermaßen wieder entledigen, ſo ſind ſie den Tieffiſchen an Güte vorzuziehen. Oder 3) in **Klippenfiſche**, welche ſich an den Meerfelſen oder Steinklippen aufhalten, woran das Meer durch den Trieb der Winde ſtets anſchlägt, und die wegen dieſer beſtändigen Bewegung für die beſten gehalten werden. Die Fluß- Teich- und Bachfiſche werden wieder in ſchuppige und glatte eingetheilt, und dieſe haben keine Schuppen. Die **Schalenfiſche** endlich ſind entweder dünnſchälig, wie die Krebſe, oder dickſchälig, wie die Auſtern.

Fiſch, Fiſche, Fr. fiche, (Schlöſſer) der in das Holz eingelaſſene oder verſenkte und verſteckte Theil des Thürbandes, der **Fiſchband** heißet. (ſ. Fiſchband)

Fiſchangel, ſ. Angel.

Fiſchband, (Schlöſſer) eine Art Thürbänder, deren Lappen oder Fiſche, von dem franzöſiſchen Fiche, in das Holz hineingeſchlagen werden, auch das Gewinde ſoviel, wie möglich im Holze verſenkt wird.

Fiſchbäre, ſ. Fiſchbahm.

Fiſchbehälter, ſ. Fiſchhälter.

Fiſchbein, 1) Eigentlich die Beine oder Knochen der Meerſpinne oder des Blackfiſches, der von den Goldſchmiden gepülvert, ſtatt des Formſandes (ſ. Fiſchform) gebraucht, und zum Unterſcheid des Folgenden auch weißes Fiſchbein genennt wird. 2) Schwarzes Fiſchbein, ſo im gemeinen Leben nur ſchlechthin Fiſchbein heißet, dieſen Namen aber ſehr uneigentlich führet, weil es aus den Kiefern des Wallfiſches geſpalten wird, Fr. côte de baleine. Es iſt ein harter, insgemein dunkelbrauner, oder ſchwarzer Körper, welcher von den Kiefern des Wallfiſches entſtehet. Bläulicher Fiſchbein ſoll von jungen Wallfiſchen fallen. Die Niederſachſen und Holländer nennen es **Bare, Barde, Barte**. (ſ. Barte)

Fiſchbeinform, (Goldarbeiter) wenn glatte Arbeit gegoſſen werden ſoll, ſo wird die metallene Patrone dazu in zwey Hälften von gepülvertem weißem Fiſchbein gedruckt, dieſe Form mit vier Holzſplittern zuſammengeheftet, und das fließende Gold hinein gegoſſen. In hieſiger Gegend bedient man ſich dagegen gleichfalls des Gießſandes. (ſ. dieſes)

Fiſchbein reißen, die Kunſt, aus den großen Kiefern, oder Barden der Wallfiſche, den Fiſchbein in dünne Stangen zu mancherley Gebrauch zu zertheilen. Die großen Barden, die in der Mitte der Kiefern ſitzen, und bis 4 Klafter lang ſind, werden mit einem ſcharfen eiſernen Keil von einander geſpalten, mit ſchmalen eiſernen Schaufeln abgeſtochen, und das weiße an den Köpfen mit einem ſtumpfen Meißel abgeſtoßen. Alsdenn werden ſie im Waſſer eingeweicht mit ſtumpfen Beſen abgerieben, getrocknet, und die noch daran ſitzenden Haare abgeſchnitten. Nunmehr werden die gereinigten Barden in großen kupfernen Keſſeln im heißen Waſſer erweichet, und alsdenn mit großen Meſſern in Stäbe oder Stangen geſpalten.

Fiſchbeinreißer, Fiſchbeinſieder, ein Arbeiter, der die Kunſt verſtehet, den Fiſchbein zu reißen und zuzürichten. Es iſt eine unzünftige Beſchäftigung, die in den Fiſchbeinreißereyen von Taglöhnern verrichtet wird.

Fiſchbeinreißerey, diejenige Anſtalt, worinn der Fiſchbein geriſſen wird. In den Seeſtädten, zumal in Holland giebt es dergleichen viele; aber auch in Berlin wird eine Menge Fiſchbein geriſſen, und es ſind daſelbſt 4 Fiſchbeinreißereyen vorhanden. Die Eigenthümer ſind, **Bauer, Cohen, Koch** und **Sittmann**.

Fiſchbeinrock, ſ. Reifrock.

Fiſchbeinſieder, ſ. Fiſchbeinreißer.

Fiſchbrett, (Haushaltung) ein plattes gut behobeltes Brett mit einer Handhabe, worauf die Fiſche in den Küchen geſchuppet und geriſſen werden. Es wird auch wol, wenn die Fiſche geſotten worden, über den Fiſchkeſſel zur Abkühlung gedecket.

Fiſchbruth, (Fiſcher) die Jungen der Fiſche, oder auch der Rogen.

Fiſche, ſ. Fiſch.

Fiſche, Fr. Etambraies, (Schiffbau) runde Oeffnungen in dem Oberlauf der Verdecke, wodurch die Maſten oder andere Hölzer gehen, dieſe zu beveſtigen und jene zu verſtärken.

Fiſche, ſ. Fiſchband.

Fiſchen,

Fiſchen, ſ. Fiſchfang.

Fiſchen, (Jäger) ſeinen Raub an Fiſchen im Waſſer ſuchen, von den Fiſchottern geſagt.

Fiſcher, gewöhnlich ein unzünftiger Profeſſioniſt, der nicht allein das Geſchick beſitzt, Fiſche zu fangen, ſondern auch bey großen Fiſchereyen Fiſche einzuſalzen, zu innarginiren und zu räuchern; oder dagegen bey der zahmen Fiſcherey Fiſche zu erziehen, die erwachſenen zu warten, und auf ihre Pflege Aufſicht zu haben. Auf Ströhmen und großen Landſeen muß jeder Fiſcher insgemein zu ſeiner Fiſcherey berechtiget ſeyn, und darüber einen Freyheitsbrief erhalten haben. In den mehreſten Städten, wo es viele Fiſcher giebt, haben ſie eine Innung, und ein jeder hat eine gewiſſe Freyheit, dort oder da zu fangen, welche Freyheit er entweder als ein Erpächter, oder auf Zeitpacht beſitzt. Die ſogenannten Meiſter unter den Fiſchern oder die Fiſchherren verrichten das Fangen durch Taglöhner oder dazu abgerichtete Fiſcherknechte, die die Kunſt verſtehen, alles dasjenige zu verrichten, was bey dem Fang der Fiſche erfordert wird. Bey kleinen Fiſchereyen ſind die Fiſcher insgemein Leute, die die Fiſcherey aus der Erfahrung verſtehen.

Fiſcherey, ſ. Fiſchfang.

Fiſchergarn, ſ. Fiſchgarn.

Fiſcherinnung, in fiſchreichen Gegenden, die Gilde oder die Zunft der Fiſcher, die zuſammen eine geſchloſſene Geſellſchaft ausmachen. In manchen Städten iſt ihre Anzahl veſt geſetzt, ſo daß keiner nicht eher ein Privilegium erhält, bevor nicht eine Stelle erlediget iſt. An einigen großen Städten, z. B. in Berlin, giebt es zweyerley Arten Fiſcher. Die eine ſind wirklich privilegirte Fiſcher, ſo die Freyheit haben, Seen und Teiche zu pachten, und auch gewiſſermaßen auf der Spree zu fiſchen. Die andere Gattung hat nur blos die Erlaubniß und Freyheit, mit Fiſchen, die ſie von der erſten Art der Fiſcher kaufen, öffentlich feil zu ſtehen. Doch ländlich, ſittlich.

Fiſcherkahn, ein Kahn, den die Fiſcher bey dem Fiſchen gebrauchen. Er iſt nach Umſtänden der Fiſcherey groß oder klein, außerdem aber ein gewöhnlicher Kahn, (ſ. dieſen) der oft nur, wenn er klein iſt, aus einem einzigen Baum im Ganzen ausgehauen wird.

Fiſcherkarpfen, Karpfen, welche die Fiſcher und ihre Gehülfen bey der Ausfiſchung eines Teiches für ihre Arbeit bekommen, zum Unterſcheide von den **Fahrkarpfen**.

Fiſchernetz, ſ. Fiſchgarn.

Fiſcherſchiff, ein Schiff, welches zum Fiſchfange mit allem nöthigen verſehen iſt. Bey der Meerfiſcherey kann man ſich dieſes Ausdrucks eigentlich nur bedienen, und hiebey komt es denn wieder darauf an, zu welcher Art der Fiſcherey, ob zum Fang am Ufer, oder zum Heringsfang, oder gar zum Wallfiſchfang ein ſolches Schiff beſtimmt iſt. Jede Art erfordert ihre eigene Einrichtung.

Fiſcherſtechen, bey den Fiſchern an einigen Orten eine Luſtbarkeit, da ſie einander bey feyerlichen Gelegenheiten mit Stangen von den Kähnen ſtechen, d. i. in das Waſſer ſtoßen. Die Salzſieder oder Halloren in Halle im Magdeburgiſchen haben eben dieſe Gewohnheit.

Fiſchfang, Fiſcherey, (Fiſcher) eine Beſchäftigung, da man den Fiſchen im weitern Verſtande, auf dem Meere, in den Seen, Teichen und Flüſſen auf mancherley Art ſuchet beyzukommen, um ſie zu fangen. Man kann die Fiſcherey oder den Fiſchfang überhaupt in die zahme und wilde abtheilen. Jene, die zahme beſchäftigt ſich mit den durch die Kunſt angelegten Fiſchteichen, und ſorgt theils für den Satz der Teiche, theils für die Unterhaltung der angewachſenen Fiſche, theils für die Ablaſſung der Teiche und die Gewinnung oder Ausfiſchung der erwachſenen Fiſche. (ſ. zahme Fiſcherey und Fiſchteich) Die wilde Fiſcherey erſtreckt ſich über alle Fiſche, die durch die Natur ſelbſt ohne Kunſt erzogen werden. Dieſe begreift wieder zweyerley unter ſich, die **Fiſcherey auf dem Meere**, und die **Fiſcherey auf Flüſſen, Bächen und Landſeen**. Die Fiſcherey auf dem Meere wird entweder blos an dem Ufer, oder auf der offenen See unternommen, und zu der letztern gehört insbeſondere der Herings- und Wallfiſchfang. Jedes erfordert ſeine eigene Veranſtaltungen, die zum Theil weitläuftig ſind. Eben ſo gehören zu der Fiſcherey auf großen Flüſſen mehrere Veranſtaltungen, als auf Bächen und Landſeen. Von dieſer letztern ſoll hier nur ein paar Worten geredet werden. Sie theilt ſich wieder in die **Sommer- und Winterfiſcherey**, und von der letztern redet der nächſte Artikel. Nachdem die Waſſer groß oder klein ſind, oder dieſe und jene Fiſche enthält, nachdem wird auch mit großen oder kleinen Netzen gefiſchet. Es giebt dreyerley Arten, die Fiſche zu fangen. Mit dem **Netz**, mit Reuſern und mit der Angel. In breiten, tiefen und großen Seen und Hauptwaſſern, als auf dem Rhein, der Oder, Spree, Havel u. d. m. brauchet man ein großes Netz oder ein Wehr, da man beynahe einen halben Fluß oder See einſchließet. An dem Rande und Ufer eines Fluſſes braucht man auch wol **Wathen, Hamen, Reuſen, Schörzen** u. dgl. Die **Jagdnetze** kann man auch in den tiefen Seen gebrauchen. Nach der Natur und Beſchaffenheit der Fiſche, wovon der Fiſcher Kenntniß haben muß, müſſen auch die Netze gemacht werden. (ſ. Fiſchgarn) Denn etliche Fiſche gehen gerne in die Netze, andere aber wieder nicht, laſſen ſich auch gar nicht darinn fangen, ſondern ſpringen über ſie weg, oder ſtecken den Kopf in den Schlamm, und laſſen das Netz über ſich herziehen, wie z. B. die Karpfen, Meeraal, Meerwolf u. a. m. Es muß auch jeder Fiſcher wiſſen, was für Fiſche er in ſeinem Gewäſſer hat, und hiernach muß er ſtarke oder ſchwache Netze, mit großen oder kleinen Löchern haben. Wo es an den Ufern der Seen ſeicht iſt, wie es mehrentheils zu ſeyn pfleget, da werden öfters viel Fiſche mit einem Netze gefangen, welches lang und enge iſt, und an beyden Seiten einen langen Strick hat, auf der einen Seiten mit Bleyſtückchen, auf der andern aber mit Pantoffelholzſtücken behangen iſt, daß es ſich mit einer Seite ſelbſt im Waſſer aufrichte, (ſ. unter den verſchiedenen Netzarten) auf dem Waſſer herumſchwimme, und mit der andern Seite hinun-

Digitized by Google

hinunter auf den Grund drücke, daß man es auf der Erden fortſchleppen muß, ſo daß das Netz im Waſſer ausgebreitet bleibt. Das Netz wird in zwey Schiffe genommen, und damit ziemlich weit in die See gefahren, und wenn es ins Waſſer geworfen iſt, ſo nimt jeder Schiffer in ſeinem Schiff ein Ende des Netzes bey den Stricken, und beyde theilen ſich mit beyden Schiffen von einander, kommen aber mit den Enden des Netzes bogenweiſe, nämlich, daß das Netz wie ein Bogen oder halber Mond im Waſſer gehet, wieder zu Lande an das Ufer. Hernach ſtellen ſie ſich an das Ufer des Sees, und ziehen die beyden Enden oder Haupter des Netzes zu ſich an das Land. Im Zipfel des Netzes fanget man die Fiſche, zuweilen ſtecken ſie aber auch mit den Köpfen in den Löchern des Netzes. Starke Fiſche, als Hechte, Karpfen u. dgl. ſpringen gleichwohl öfters über das Netz hinweg. Dieſe Arten der Netze, womit auf ſolche Weiſe gefiſchet wird, heißen Segen. (ſ. dieſe) Wie die Fiſche in jeder Art der Netze gefangen werden, wird man bey der Benennung jeder Netzart an ſeinem Ort finden. (ſ. Sommerfiſcher, Fiſchfang unter dem Eiſe, Wallfiſchfiſcherey u. dgl.)

Fiſchfang unter dem Eiſe, Winterfiſcherey, Eisfiſcherey, (Fiſcher) der Fiſchfang zur Winterszeit, wenn die Flüſſe und Landſeen mit Eis bedeckt ſind, ſo daß man darüber gehen und mit Schlitten fahren kann. Die Fiſcher fangen bey dieſer Zeit insgemein viel Fiſche, und zwar auf folgende Art. Sie nehmen nämlich mit ihren vorzüglich großen Netzen einen gewiſſen Zug vor, ſo breit ſie mit ihren Netzen und deren baſtenen Seilen reichen können. Anfänglich hauen ſie ſich eine große Wuhne (ſ. Loch) ins Eis, und laſſen das Netz hinein. Denn nehmen ſie zwey abgeſchälte lange Stangen, binden daran die baſtenen Stricke des Netzes, und hauen in zwey Reihen in einer guten Entfernung etliche kleine Löcher oder Wuhnen, etwa eine Elle lang und breit, nach der Reihe von Weite zu Weite ins Eis. Hierinn ſtecken ſie die beyden Stangen, und legen einen Strick queer unter die Stange, faſſen dieſen zu beyden Seiten, und ſchießen mit dem Stricke die Stangen unter dem Eiſe weit fort gegen eine aufgehauene Wuhne zu. Lauft die Stange nun gerade unter die aufgehauene Wuhne, ſo iſt es gut; lauft ſie aber ein wenig auf die Seite, ſo nimt man einen krummen Haken an einer Stange, holt ſie in die Wuhne hinein unter dem Eiſe, und ziehet die Stange zu der Wuhne. Iſt die Stange aber ziemlich weit von der gehauenen Wuhne entfernt, daß man ſie nicht mit dem Haken faſſen kann, ſo wird eine beſondere Wuhne über der Stange gehauen, daß man die Stange faſſen kann. Dieſe bleibt zwar unter dem Eiſe liegen, aber die baſtenen Stricke, ſo daran gebunden ſind, ziehen ſie zu ſich, und ſchießen ſie mit dem Stricke abermal fort, bis zu einer andern Wuhne und ſofort, bis ſie an den Ort komt, wo man das Netz herausziehen will. Das Netz iſt 1½ Elle breit und viele Klafter lang. Am Ende, da wo der Fiſcher das Netz wieder herausziehen will, iſt ebenfalls eine große Wuhne gehauen, und von einer großen Wuhne bis zur andern ſind obengedachte kleinere Löcher nach der Reihe im Eis gehauen, die etwa 12 bis 15 Schritt von einander abſtehen, wodurch man die weißen Stangen nach und nach fortſchießen kann. Beyde Stangen ſchießt alſo der Fiſcher, jede in ihrer Reihe von Wuhnen hintereinander von einer Wuhne zur andern, bis er endlich mit beyden an die große Wuhne zum Beſchluß des Zuges gelanget. Hier zieht er zuerſt die Stangen, und an dieſen, vermittelſt der angeknüpften Seile, das Netz aus dem Waſſer, und nimt aus dieſem endlich die Fiſche. Die Reichhaltigkeit des Zuges beruhet darauf, ob die Fiſche grade zu der Zeit des Zuges flach unter dem Eiſe, oder tief im Grunde gehen. Im letztern Fall giebt es wenig, zumal bey tiefen Waſſern.

Fiſchfaß, (Fiſcher) ein großes Faß mit einem großen Spunde, Fiſche darinn zu verfahren.

Fiſchgabel, Fiſchſpieß, Spieß, (Fiſcher) eine große Gabel mit zwey oder drey Zacken, womit große Fiſche z. B. Hechte, insbeſondere in der Leichzeit, angeſtochen, und gefangen werden.

Fiſchgarn, Fiſchergarn, Fiſchernetz, Fiſchnetz, Garn, (Fiſcher) Fr. filet à pêcher, Rets, ein Netz, womit man auf großen Gewäſſern die Fiſche fängt. Es wird insgemein von ſtarkem hanfnen Garn verfertiget, und hiezu wird der rheinländiſche Hanf in vielen Gegenden von manchen den übrigen Arten vorgezogen. Die durch das Stricken der Netze entſtehende Verſchlingungen heißt eine **Maſche.** Es ſind ſolche viereckig, rautenförmig, oder länglich verſchobene Vierecke. Die Netze werden auf viele und verſchiedene Arten verfertiget, und erhalten auch verſchiedene Namen, je nachdem ſie zu dieſer oder jener Fiſchart gebraucht werden können, als Kaulbarsnetze, welche insgemein die kleinſten Maſchen haben, Hechtnetze u. dgl. Diejenigen Netze, welche den heerweiſe ziehenden Fiſchen queer vorgezogen werden, ſind einfache Wände, welche aber ſehr von einander unterſchieden ſind. Einige haben ſehr kleine Maſchen, und halten den Fiſch zurück; bey andern, welche beſonders beſtimmt ſind, eine gewiſſe Gattung Fiſche zu fangen, müſſen die Maſchen nach der gewöhnlichen Größe dieſer Gattung von Fiſchen eingerichtet werden, daß der Kopf, welcher dünner iſt, als der Körper, in die Maſchen geht, der Körper aber nicht durchkommen kann. Zurück kann der Fiſch nicht, ſondern er bleibt an den Wangen hangen. Es giebt zuſammengeſetztere Garne, welche dreymaſchig ſind, Fr. Tremails, weil ſie aus drey aufeinander gelegten Netzen gemacht werden. Dieſe werden zum Lachsfange gebraucht. (ſ. Salmgarn) Außer den jetzt gedachten beyden Arten von Netzen giebt es noch viele andere, als **Garnſäcke, Wurfgarn, Senkgarn, Hamen, Keſſel** u. a. m. (ſ. alle an ſeinem Ort, wo auch von einer jeden Art zu fiſchen gehandelt werden wird) Ein Garn wird auf eben die Art im Großen geſtrickt, als in dem Artikel **Filet** im Kleinen gezeigt iſt. Der hölzerne Stab, um welchem die Maſchen geſchlungen werden, iſt ſo geſtaltet, daß er die oben erwähnte Bildung der Maſchen hervorbringt, groß oder klein, je nachdem es die Fiſchart, die man fangen will, mit ſich bringt. Die gröſten Garne oder

Netze werden auf Landſeen und Flüſſen zur Winterfiſcherey, die kleinern zur Sommerfiſcherey, wie auch zu der letztern Angel, Reuſe und Wate, gebraucht.

Fiſchgrube, Stiche, Auszüge, Fiſchloch, (Fiſcher) Gruben in einem Fiſchteiche, in welche ſich die Fiſche bey deſſen Ablaſſung verſammlen, und hernach darinn gefangen werden. Sie werden gewöhnlich vor dem Abfluß des Teichs angebracht.

Fiſchhahm, ſ. Hahm.

Fiſchhaken, ein eiſerner Haken an einer langen Stange, die Reuſer und Fiſchſäcke damit zu heben.

Fiſchhalter, Fiſchbehälter, Fiſchkaſten, Holder, Hüdevat, ein jeder verwahrter Ort, die zum Verſpeiſen oder Verkaufen beſtimmten Fiſche darinn aufzuheben. Die einfachſten Halter dieſer Art ſind nichts anders, als ein großer von eichenen Brettern zuſammengeſetzter Waſſerkaſten. Die Bretter werden in den Winkeln am Stolln oder Kreuzholz, 3 bis 4 Zoll ins Gevierte, beveſtiget, und der Kaſten wird oben mit einer Fallthüre verſehen, die mit einem Vorlegeſchloß verſchloſſen werden kann. Die Bretter dieſer Kaſten werden mit vielen Löchern durchbohret, damit das Waſſer hinein und herauslaufen kann. Sie müſſen beynahe nach ihrer ganzen Höhe im Waſſer ſtehen, und mit ſtarken, in die Erde geſchlagenen Pfählen, oder mit Latten an den Winkeln beveſtiget werden, die man ein paar Fuß über dem Boden herausſtehen läßt, und welche vorn ſpitzig ſind. Man holt die Fiſche aus dieſem Kaſten mit dem Hamen; und da ſie 4 bis 5 Fuß vom Ufer abſtehen, ſo geht man über ein Brett dahin, das von dem Ufer bis zu dem Kaſten geleget wird. Einige Behälter ſind nicht mit ihren eigenen Pfählen in dem Grunde des Waſſers, ſondern nur an Seilen oder Ketten beveſtiget, die an zwey beſondern, im Waſſer eingerammelten Pfählen hangen, woran, wenn man Fiſche aus dem Kaſten nehmen will, dieſer vermittelſt einer an dieſen Pfählen angebrachten doppelten Winde heraufgezogen, nachher aber wieder ins Waſſer gelaſſen wird.

Fiſchhaus, ein Haus, worinn die Fiſche lebendig erhalten, oder worinn auch die zum Fiſchfange nöthigen Geräthe aufbewahret werden. Es ſtehet bey großen Fiſchteichen gemeiniglich in der Nähe derſelben, um bey dem Fiſchfange alles bey der Hand zu haben.

Fiſchhaut, im engern Verſtande, die getrocknete harte und ſcharfe Haut des Engelfiſches. Die Tiſchler und andere Holzarbeiter gebrauchen ſolche zum Glätten ihrer Arbeit.

Fiſchkaſten, (Fiſcher) ein Kaſten, worinn die Fiſche aufbehalten werden. (ſ. Fiſchhalter)

Fiſchkeſſel, (Kupferſchmid) ein meſſingener leichter Keſſel, Fiſche darinn zu kochen.

Fiſchköder, (Fiſcher) jeder den Fiſchen angenehmer Fraß, wodurch man ſie z. B. beym Angeln herbey lockt. Z. B. kleine Fiſche für Hechte und Barſe, Erdwürmer u. dgl. (ſ. Köder)

Fiſchkorb, (Fiſcher) ein von Binſen zuſammengeſetzter Korb, worinn man im Waſſer gefangene Fiſche aufbehält. Er iſt insgemein an beyden Enden zugeſpitzt.

Fiſchkorb, (Lohgerber) ein von Draht dicht geflochtener Korb unter einem eiſernen Biegel, der einem Hahm der Fiſcher gleicht, und einen langen Stiel hat. Hiemit wird die oben aufſchwimmende birkene Lohe oder Rinde der Treibfarbe abgeſchöpft, weil ſolche ſchon ganz ausgezehret iſt, und keine Kraft mehr in ſich hat.

Fiſchleich, der Same oder Rogen der Fiſche. (ſ. Leich)

Fiſchleim, ſ. Hauſenblaſe.

Fiſchloch, Keſſelloch, (Fiſcher) der tiefſte Ort in einem Teiche bey dem Zapfen oder Ständer, wo der Teich abgelaſſen wird, in welchem ſich die Fiſche bey dem Ablaſſen verſammeln. (ſ. auch Fiſchgrube.)

Fiſchlöffel, (Haushaltung) ein breiter Löffel oder Spatel, womit die Fiſche bey der Mahlzeit bequem vorgeleget werden.

Fiſchmarkt, ein öffentlicher Platz in großen Städten, wo vornämlich Fiſche verkauft werden.

Fiſchotter, Fr. loutre, ein Raubthier, welches ſeinen Fraß von Fiſchen und Krebſen im Waſſer ſucht. Sie iſt ſo groß als ein Fuchs, hat aber ganz kurze Füße nach Art der Vögel, aber dichte und glatte kaſtanienbraune Haare, und eine lange Ruthe, welche hinten hinaus ganz ſpitzig iſt. Ihre Bälge, die im Winter und Sommer gut ſind, geben ein gutes Futter, und man hat virginiſche, kanadiſche, polniſche, ſchottiſche, nordiſche und einheimiſche Felle dieſer Art. Die Felle aus Kanada ſind die beſten, und heißen, wegen ihres vortrefflichen Glanzes, Spiegelottern. Das Haar der virginiſchen iſt durchgängig braun, rauh und weich, dagegen die einheimiſchen blaſſer ausfallen. Man macht daraus Muffen, Mützenbräme u. dgl. Das Fleiſch dienet gleichfalls zur Speiſe.

Fiſchotterhund, (Jäger) einige Jäger, ſo am Waſſer wohnen, haben eine Art Hunde auf den Fiſchotterfang abgerichtet, wozu ſich keine beſſer ſchicken, als die ſtarken Dachshunde, weil dieſe ohnedem gerne von Natur würgen und kriechen.

Fiſchpinſel, (Maler) ein feiner Pinſel von den Haaren der Fiſchotter.

Fiſchporte, (Fiſcher) eine Fiſchweide, welche aus einer bretternen Thüre beſtehet, unter welche ſich die Fiſche bey einer großen Hitze häufig verſammlen, und denn gefangen werden.

Fiſchraffle, Fr. Rafle, eine Art eines Fiſchergarns, welches einem Sack oder Koffergarne gleichet, und alles mit ſich raffet, worauf es fällt. Es iſt eine franzöſiſche Erfindung, wie das Wort auch anzeigt. Das Netz wird mit grünem Graſe beſtreut, worunter ſich die Fiſche bey der Sommerhitze verkriechen und gefangen werden. Es muß daher einige Zeit ruhig im Waſſer liegen.

Fiſchreiher, Reiher, Fiſchhäher, ein Waſſervogel, der den Fiſchen großen Schaden thut. Es giebt deſſen dreyerley Gattungen. Die größte Art iſt auf dem Rücken

lichtgrau

Digitized by Google

lichtgrau, am Bauch weiß, mit Titteln geſprengt, und hat einen langen und ſcharfen Schnabel, welcher roth, die Füße aber gelb ſind. Die zweyte und kleinere Art iſt dunkelgrau am Kopf, ſchwarz, und hat auch einen ſchwarzen Schnabel und blaue Füße. Die dritte und kleinſte Art iſt ganz grau.

Fiſchreuſe, ſ. Reuſe.

Fiſchrogen, ſ. Caviar.

Fiſchſatz, (Fiſcher) die junge Brut der Fiſche, die jungen Fiſche, die zwey Jahr alt, und nun zum Verſetzen in die gewöhnlichen Fiſchteiche tauglich ſind. (ſ. Satz)

Fiſchſäule, eine Säule, welche die Gränzen eines Fiſchwaſſers und des damit verbundenen Fiſcherrechtes bezeichnet.

Fiſchſtechen, (Fiſcher) der Fang der Fiſche, da man z. B. die Hechte und andere große Fiſche, mit ſpitzigen Eiſen oder Fiſchgabeln ſticht und fängt.

Fiſchthran, ſ. Thran.

Fiſchtopf, (Fiſcher) ein durchlöcherter Topf, den man ins Waſſer ſetzt, um kleine Fiſche darinn einige Zeit lebendig zu erhalten.

Fiſchtrampe, Trampe, Röhrſtange, (Fiſcher) eine lange Stange, vorn mit Stücken von Filz oder Leder verſehen, die Fiſche damit aus ihren Löchern in die Netze zu treiben.

Fiſchtrog, ein Trog in der Haushaltung, Fiſche in demſelben lebendig zu erhalten.

Fiſchwathe, ſ. Wathe.

Fiſchwehre, ſ. Fiſchzäune.

Fiſchweide, Wiſchwaſſer, Fr. Garenne, (Fiſcher) in ſtehenden Waſſern ein zugerichter Ort, wohin die Fiſche ihre Zuflucht nehmen, und wo ſie in Menge gefangen werden können.

Fiſchwerk, Fr. des mines criblées, (Bergwerk) ſo nennt man das mit Ausklauben und Setzen aufbereitete Erz zu Neuſohl in Ungarn.

Fiſchzäune, Fr. Parcs, (Fiſcher) eine Art von Einzäunung an den Ufern der Meere, vermittelſt welcher die Fiſche, welche von dem Waſſer übergeſchmiſſen ſind, zurückgehalten werden, daß ſie nicht, wenn ſie an die Küſte kommen, dem Laufe des Waſſers folgen können, ſondern in der Einzäunung zurückgehalten und gefangen werden. Einige Fiſchzäune ſind nur auf einer Seite, und zwar auf der Seeſeite verſchloſſen, auf der Landſeite aber ganz offen. Es giebt kleine, ſehr einfache und niedrige Fiſchzäune, deren Mauern von trocknen Steinen errichtet worden, und die nur 2 Fuß hoch ſind. In einigen ſehen die aufeinandergeſetzten Steine den erhöheten Ufern eines Grabens ähnlich. Da dieſe Mauern ſehr niedrig ſind, ſo gehet das Meer darüber weg, und trit wieder zurück, ohne daß man nöthig hat, Oeffnungen zu machen. Alle offene Fiſchzäune, die eine runde Geſtalt haben, erhalten ihren Rücken oder Grund auf der Seeſeite. Man macht auch Fiſchzäune auf folgende Art. Man errichtet auf dem Strande Mauern von trocknen Steinen, und giebt ihnen, nach der Lage des Orts und nach der Beſchaffenheit des Erdbodens, verſchiedene Geſtalten. Gemeiniglich ſtützt man ſie an Felſen, um ſich Arbeit zu erſparen, und dem Werke mehr Veſtigkeit zu geben. Zuweilen werden die Mauern 3 bis 4 Fuß hoch gemacht, und bekommen eine gehörige Dicke, damit ſie der Gewalt der Wellen widerſtehen. Von einer Entfernung zur andern macht man Oeffnungen, ſo die franzöſiſchen Fiſcher Canonnières nennen, und mit Gitterthüren zugemacht werden. Bey vollem Meer trit das Waſſer, welches die ganze Fläche benetzt, über die Mauer und bedeckt dieſelben gänzlich. Wenn nun das Meer ſoweit zurückgetreten iſt, daß man den obern Theil der Mauer gewahr wird, ſo entſtehen Ströhme durch die gedachte Oeffnungen, und da das vor denſelben befindliche Gitter veſt genug iſt, daß die Fiſche von einer gewiſſen Größe nicht zwiſchen die Stabe durchkönnen, ſo ſind die zurückgebliebenen Fiſche gefangen. Noch beſſer ſind die ſogenanten Schleuſen. (ſ. dieſe, auch den Sp. der. K. Band XII.)

Fiſchzeug, alles Geräthe, welches zum Fiſchfange und zur Fiſcherey gehöret und gebrauchet wird.

Fiſchzug, Zug, (Fiſcher) der Zug mit einem Fiſchernetze, um Fiſche zu fangen.

Fiſelliren, (Tobacksmanufaktur) die carottirte Carotte oder Tobacksſtange zu Schnupftoback mit ſtarkem Bindfaden dicht bewinden, ſo daß ein Umgang des Bindfadens neben dem andern darauf zu liegen komt.

Fiskal auf der Flotte, (Schiffahrt) ein Gerichtsdiener auf dem Admiralsbord der holländiſchen Flotte. Beym Gefecht begiebt er ſich auf einem leichten Fahrzeuge bald hier bald dorthin, um auf das Betragen der Schiffe Acht zu haben, und jeden nach geendigter Sache, wenn er ſeine Schuldigkeit nicht gethan, deshalb anzuklagen. Es gehet aber auch hier, wie mit allen dergleichen Aufſehern: Leben und leben laſſen.

Fiſoleres, ſind venetianiſche leichte Kähne, die ein Mann davon tragen kann,

Fiſtel, ſ. Falſett.

Fiſtel, ſ. Fuſtel.

Fiſtuliren, durch die Fiſtel ſingen.

Fittiglahm, (Bienenzucht) iſt der Weiſer, wenn er einen Fehler an Flügeln hat, und daher nicht auffliegen kann.

Fittigſtein, ein Dachziegelſtein im Hannoverſchen.

Fitzband, ſ. gleich nachher.

Fitze, Gebind, ein Gebinde des gehaſpelten Garns aller Art, welche 40 Faden enthält, jeder Faden aber 3½ bis 4 Ellen lang iſt, nach der Weite des Haſpels, die nicht in allen Gegenden gleich iſt. Auch heißt der Faden, womit ein ſolch Gebinde gebunden wird, eine Fitze, oder auch Fitzband, Fitzfaden.

Fitzen die Körbe, (Korbmacher) eine Arbeit des Korbmachers, da er viermal zwey und zwey Schenen, (ſ. dieſe) in einer ſchicklichen Schlangenlinie in das Bieſelries eines Mehlkorbes (ſ. dieſes) einflechtet, und dadurch die Reiſer vereiniget. (ſ. Körbe flechten)

Fitzfaden, ſ. Fitze.

Fitzfeile, (Nadler) eine feine Feile, womit das lange Ohr einiger Nehnadeln eingefitzt, d. i. eingefeilet wird.

Fitzhaken, (Siebmacher) ein krummer eiſerner Haken, mit welchem der Siebmacher ſich die Arbeit bey der Einrichtung ſeines Stuhls zu einem Drahtſiebboden erleichtert, wenn er nämlich einen Bindfaden bey jedem Paar des Aufzugdrahts um den hinterſten Faden wegziehet, und den Bindfaden jedesmal, wenn er ihn um den gedachten Faden herumgelegt hat, um den Fitzſtock windet, vor dieſem Stock aber einen Knoten ſchürzet. Er beveſtiget hiedurch den Hinterfaden an dem Fitzſtock, um bey dem Wirken die ſämmtlichen Hinterfäden durch die Vorderfäden zu ziehen, und alsdenn den Einſchlag einzuſtecken. Mit dieſem Haken erleichtert er ſich, wie gedacht, dadurch dieſe Arbeit des Umſchlingens, da er mit demſelben jederzeit den Bindfaden durch die Vorderfäden durchziehet, wenn er ihn um den Hinterfaden weggezogen hat. (ſ. Drahtſiebſtuhl)

Fitzruthe, (Weber) diejenige dünne Ruthe, oder der dünne Stab, welcher durch das Gangkreuz einer Kette, ſie ſey Leinen, Wollen oder von Seide geſteckt, und in die Fuge des Garnbaums geleget wird, wodurch die Oberfäden von den Unterfäden einer Kette nicht allein abgeſondert werden, ſondern auch zugleich das Ende der Kette in einer Falze des Garnbaums beveſtiget wird, damit ſolche recht ſtraff auf denſelben kann aufgebäumet werden. (ſ. aufbaumen)

Fitzſtock, (Siebmacher) ein Stock, der mit Bindfadenſchlingen an jeden Hinterfaden des Aufzugs der Drahtenden zu einem Drahtſiebboden beveſtiget iſt, und mit welchem die ſämmtlichen Hinterfäden bey dem Weben allemal wechſelsweiſe vor die Vorderfäden des Aufzuges vorgezogen werden, um dadurch den eingeſchoſſenen Einſchlag nicht allein zu verbinden, ſondern auch zu dem folgenden Einſchlag das Fach und Kreuz zu machen. Der Leſeſtock (ſ. dieſen) wird nämlich vorher in das Fach geſteckt, und dieſer erhält das Fach in der gegebenen Lage ſo lange, bis der neue Drahteinſchuß eingeſchoſſen iſt. Nachher wird der Leſeſtock wieder herausgezogen, und das Hinterfach ſpringet natürlicherweiſe wieder hinter das Vorderfach, und macht alsdenn über dem zuletzt eingeſchoſſenen Faden, das Kreuz zum neuen Einſchlag. Auf dieſe Art wird der Fitzſtock ſtets wechſelsweiſe in Bewegung geſetzt.

Fitzzange, (Nadler) eine kleine, feine Zange, mit welcher die Nehnadeln gehalten werden, wenn man das Oehr eingefitzt, d. i. wenn die Löcher in dieſelben eingefeilet werden. Sie hat innerhalb jeder der beyden breiten Kneipen, die genau an einander ſchließen, eine Rinne der Länge nach hinab, worinn die Nadel veſt gehalten wird.

Flaak, Flack, (Schiffahrt) der unterſte und äußerſte Boden im Schiffe, worauf die Bauchſtücke geleget werden, und auf dieſe der innere Boden, ſo daß faſt das ganze Schiff darauf ruhet.

Flach, Fr. plat, diagonal, (Bergwerk) alles dasjenige, was nach einer Diagonallinie geht, oder zwiſchen der Seigerlinie und wagrechten Linie, und zwar in einer Richtung, die der letzteren Linie näher, als der Seigerlinie ſtreicht.

Flach, (Maler) ein breites Licht heißt ein flaches Licht, und eine flache Partie iſt breit beleuchtet oder beſchattet.

Flachbohrer, (Windenmacher) ein ſtählerner mit Schraubengewinden verſehener Stämpel, womit der Zug der Schraubenmuttern vorgebohret wird.

Flachdeichſel, (Zimmerleute) eine flache, gerade oder ebene Deichſel, oder eine Art von Beil, (ſ. Deichſel) im Gegenſatz des krummen Deichſels. Man hauet hiemit in einer vierkantigen Aushöhlung die geraden Seiten eben.

Flachdraht, ſ. Lahn.

Fläche, eine, Fr. la plaine, eine ebene Strecke auf einem Berge, einer Anhöhe oder auf plattem Lande; auch eine jede äußere, inſonderheit breite Seite eines Körpers, Fr. la ſuperficie.

Flache Hand, (Jäger) wenn ſich am obern Theil der Stange eines Hirſchgeweihes fünf, in Geſtalt einer Hand ausgebreitete Enden befinden, ſo bekomt dieß obigen Namen.

Flacheiſen, 1) (Eiſenhammer) breites Eiſen, welches ins Gevierte geſchmidet iſt, zum Unterſchiede von dem Stangeneiſen. 2) (Goldſchmide) Ein flacher Amboß, flachſeitige Gefäße darauf auszuſchmiden.

Flacheiſen, (Bildhauer und andere Künſtler in Holz) ein Hohleiſen oder walzenförmiger ausgehöhlter Meißel, welcher auf einem hölzernen Heft, gleich andern Stämmeiſen und Meißeln ſteckt, und bey der Arbeit mit dem hölzernen Klippel getrieben wird. Die Tiefung der Aushöhlung bey dieſem Eiſen iſt nur ſehr unmerklich, oder nur flach, und es werden damit nur kleine Vertiefungen ausgeſtochen.

Flache Klüfte, (Bergwerk) Klüfte, die wie die flachen Gänge ſtreichen, (ſ. flacher Gang) nämlich zwiſchen der 9ten und 12ten Stunde des Kompaſſes.

Flächelmeißel, (Klempner) ein ſtarker Grabſtichel, der vorn eine ſchräge Fläche hat, wovon er auch den Namen führet. Der Klempner graviret hiemit allerley Zierrathen auf dem Bleche. (ſ. Flächeln.)

Flächeln, (Klempner, Zinngießer) flache krauſe Züge und Schattenriſſe, die mit bebender Hand nach Schlangenlinien vermittelſt des Flacheleiſens in das Zinn und Blech eingegraben werden, zum Unterſchied von den geraden Strichen, welche geſtochen oder graviret werden.

Flächenmaaß, ein jedes Maaß, Flächen damit auszumeſſen. Ein ſolches Flächenmaaß iſt die Quadrat- oder Flächenmeile, die Quadrat- oder Flächenruthe, der Quadrat- oder Flächenfuß, und der Quadrat- oder Flächenzoll, zum Unterſchiede des Längen- und Cubikmaaßes.

Flächenſchachtel, ſ. Plattinenſchachtel.

Flacher Gang, (Bergwerk) ein Gang, der ſein Streichen aus Mittag gegen Mitternacht, oder rückwärts aus Mitternacht gegen Mittag hat, deſſen Richtungslinie auf dem Kompaß zwiſchen 9 und 12 komt, und der, wenn er recht fällt, ſein Fallen gegen Abend, und das Ausgehende gegen Morgen hat.

Digitized by Google

Flacher Zug, (Bergwerk) wenn ein Gang mächtig iſt, und durch ein ganzes Gebirge in die Weite hinaus ſetzet.

Flache Schächte, ſ. Donlegeſchächte.

Flaches Gebirge, (Bergwerk) ein ſänftiges und ſehr wenig oder langſam aufſteigendes Gebirge.

Flaches Loch, ſchwebendes Loch, (Bergwerk) ein ſchief in das Geſtein gehendes Loch, welches durch die Bohrer zum Sprengen in dem Grubenbau gemacht wird.

Flache Teufe, (Bergwerk) der Abſtand nach einer flachen oder ſchiefen Linie eines angegebenen Punkts in der Tiefe von einem in der Höhe angenommenen Punkt.

Flachfallende Klüfte, fallen eben ſo, wie ein

Flachfallender Gang, Donlegegänge, (Bergwerk) ein Gang, der keine ſtarke Donlege hat. Sie fallen nämlich zwiſchen den 15ten und 45ſten Grad.

Flachflöte, Flachpfeife, (Orgelbauer) ein Flötenwerk, ſo faſt eine ſolche Menſur, wie die Spitzflöte hat. Sie iſt unten in der Lefze nicht gar weit, mit einem engen niedrigen Aufſchnitte, doch ſehr breit labiirt, daher ſie flach und nicht prächtig klingt. Oben iſt ſie nur ein wenig zugeſpitzt, deswegen ſie auch zuweilen Spitzflöte heißt. Sie haben 4' Ton, ihre Intonation iſt etwas ſchwer, klinget gut, und flacher als die Gemshörner. Man hat große Flachflöten von 8' Ton, und auch kleine von 2' Ton.

Flachgarn ſ. Steckgarn.

Flachhohleiſen, (Bildhauer und andere in Holz arbeitende Künſtler) ein walzenförmiger, etwas ſtärker als das Flacheiſen (ſ. dieſes) ausgehöhlter Meißel oder Hohleiſen, womit in Holz Vertiefungen oder rundliche Stellen ausgeſtoßen werden.

Flachmaler, eine Art Tüncher, welche die Wände nicht bloß mit Gips betunchen, ſondern auch ſolche mit Farben, doch ohne Licht und Schatten, und nur bloß mit einerley Farben anſtreichen.

Flachmeißel, (Holzarbeiter) ein Meißel mit einer geraden Schneide, welcher gebraucht wird, gerade Flächen auszuſtoßen, oder auch, wenn etwas mit dem Hohlmeißel ausgeſtochen werden ſoll, mit dieſem Meißel nach den gemachten Linien vorzuſtechen, um hernach das Holz aushöhlen zu können. Z. B. wenn der Büchſenſchäfter die Rinne zum Rohr einer Flinte im Schaft machen will, ſo leget er das Rohr auf den halbbearbeiteten Schaft, und ziehet mit dem Reißſtift neben jeder Seite des Rohrs eine Linie. Wenn er nun mit dem Schnitzer längſt den Linien vorgeſchnitten hat, ſo ſticht er mit dem Flachmeißel hin und wieder ſtarke Einſchnitte, wodurch das Abſpringen der Spähne bey dem Gebrauch des Hohlmeißels erleichtert wird. (ſ. Meißel.)

Flachperl, (Wapenſchneider) eine Art Steinzeiger, womit der Wapenſchneider Figuren in Stein ausgräbt. Er heißt deswegen Flachperl, weil er vorn einen ovalen ¼ Linie langen und dicken Kopf hat, womit der Künſtler an ſeiner Schleifmaſchine flach ausgehöhlte Stellen, z. B. das Schild eines Wapens aushöhlet. (ſ. Stein- und Wapenſchneider, auch Steinzeiger.)

Flachruthe, (Sammtmacher) der eiſerne oder meſſingene Draht, womit der Sammtmacher den Flor des unausgeſchnittenen Sammts bildet, indem dieſe Ruthe keine Rinne zum Schneiden hat. (ſ. Ruthe und unausgeſchnittenen Sammt.)

Flachs, der Baſt von einer bekannten Pflanze gleiches Namens, der nach der gehörigen ländlichen Zubereitung, ferner nach dem Hecheln und Spinnen das jedem bekannte leinene Garn giebt, woraus denn die Leinwand gewebet wird. Je beſſer der Flachs von Natur iſt, je ſorgfältiger er vorläufig zubereitet, und je feiner er geſponnen wird, deſto feiner iſt die daraus gewebte Leinwand.

Flachsbau, Leinbau, (Landwirthſchaft) der Bau eines ſchätzbaren Produkts der Landwirthſchaft, der den erſten Stoff zu ſehr vielen Manufakturwaaren giebt, die ſowohl zur Nothwendigkeit und Bequemlichkeit, als auch zur Pracht das Ihrige beytragen. Durch den Anbau des Flachſes und die daraus entſtehenden Waaren werden viele tauſend Menſchen in allen Ländern, wo ſolcher gebauet oder bearbeitet wird, ernähret, und in der Handlung entſteht hieraus ein ſehr großer Zweig, ſowohl was den rohen Flachs an und für ſich betrifft, als auch die daraus verfertigten Manufakturwaaren. Bey dem Flachsbau komt es aber hauptſächlich darauf an, daß man den beſtmöglichſten Samen wählet, dieſen in einen dazu ſchicklichen Acker ausſäet, den gewonnenen Flachs aber auch gut zubereitet, damit er einen feinen und ſeidenartigen Faden erhalte. Was zuerſt den Samen anbetrifft, ſo erſteht man hiezu in deutſchen Gegenden, wo auf die feine Spinnerey geſehen wird, z. B. in Schleſien, liefländiſchen Samen, der auch unter dem Namen des rheiniſchen Leins bekannt iſt, und in Fäſſern zu uns komt. Denn dieſer Samen, der nur dünn geſäet werden muß, giebt einen vorzüglich langen und feinen Flachs. Was ferner den Acker betrifft, worinn ſolcher am beſten geräth, ſo erfordert derſelbe zwar ein nicht gar zu ſtrenges, keinesweges aber mageres und geringes Land, ſo niedrig liegt und ſchwarze Erde hat. Man wählet hiezu die beſten und fruchtbarſten Aecker, die man gut dünget und beackert. Der Sommer- oder Brachacker ſchickt ſich am beſten für den Leinſamen, desgleichen Aecker, welche im nächſt vergangenen Herbſte Ertoffeln oder Rüben getragen haben. Wenn man die Wahl unter dergleichen Aeckern hat, ſo thut man wohl, wenn man ſolche wählet, die nahe am Buſche liegen, um das Reisholz, welches man in der Folge dazu braucht, in der Nähe zu haben, wenn nämlich ein ſolcher Flachsbau in der Gegend üblich iſt. Man giebt dem Acker im September oder Anfange des Octobers die erſte Furche, nachdem man denſelben erſt mit kurzem Dünger von dem heißeſten Miſt (von Tauben, Hünern und allem andern Federvieh iſt der beſte) gedünget hat. Die andere Furche giebt man im Februar oder März, wenn der Boden durch den harten Winterfroſt mürbe geworden iſt. Zuletzt wird der Acker zur Saatzeit zugerichtet, welches am beſten zu Anfange des Aprils geſchieht. Der Acker muß ganz milde gearbeitet, und recht wohl geeget werden, daß ganz und gar kei-

Digitized by Google

ne Klößer zurück bleiben, ſondern der Acker ſo fein und eben als ein Gartenbeet iſt. In einigen Gegenden findet man es vortheilhaſt, den Acker zur Saat zu graben, ſo mühſam auch dieſe Arbeit iſt: der Acker wird hiedurch mürber, und der Flachs geräth beſſer. Zur Erzeugung eines feinen und langen Flachſes wird viel Samen erfordert, und man muß faſt noch einmal ſoviel ausſaen, als ſonſt an Getreide geſäet wird, nämlich faſt zwey Viertel, wo ſonſt ein Viertel ausgeſäet werden muß. Ja wenn der Boden recht ſtark und gut iſt, erfordert es noch mehr, als noch einmal ſoviel. Sobald der Samen geſäet und unter:eegget iſt, ſo muß der Acker, ſo fern er nicht naß iſt, ſogleich gewalzet (ſ. walzen) werden. Wenn nun der Flachs 3 Zoll heraus gewachſen iſt, denn muß er fleißig von allem Unkraute, ſo rein als möglich, gegätet werden; wobey man ſich in Acht nehmen muß, daß nicht die jungen, zarten Flachspflanzen mit ausgeriſſen werden. (ſ. gäten.) Will man nun zarten und langen Flachs haben, ſo komt es auf folgende Anſtalten hauptſächlich an. Zuerſt muß man eine Menge gabelartige Pflöcke von Reißholz haben, viel oder wenig, nachdem der Flachsacker groß iſt. Dieſe Pflöcke ſind etwa 1½ Zoll dick und unten zugeſpitzt, damit ſie leicht und veſt in die Erde geſteckt werden können. Sie müſſen, wenn ſie in die Erde geſteckt ſind, mit ihrem Stammende, ohne die Gabel, noch 6 bis 7 Zoll über den jungen Flachs hervorragen, und die beyden Gabelenden müſſen auch 5 bis 6 Zoll lang ſeyn. Ueberhaupt muß eine dergleichen Gabel 21 bis 22 Zoll lang ſeyn, nämlich das Stammende 16 und die Gabel 6 Zoll. Dieſe Gabeln werden in gerader Linie auf dem Flachsacker, jeder 5 bis 6 Fuß von einander veſte geſteckt, ſo lang als der Acker iſt, und ſo immer reihenweiſe, eine Reihe von der andern 3 oder 4 Fuß entfernt. Wenn dieſes geſchehen, ſo muß man dünne und 12, 15 auch mehr Fuß lange Stangen bey der Hand haben, welche man in die Gabeln der eingeſteckten Pflöcke, wie ſie der Länge nach geſteckt ſind, leget; ſoviel die Länge des Ackers von einem Ende zum andern erfordert. Enthält alſo der Acker 20 Reihen Pflöcke, ſo wird man eben ſoviel Reihen Stangen legen. Nun legt man auf dieſe Stangen die Queere von einer zur andern Reisholz, und dieſes muß ſo dicht wie möglich geleget werden. Zu dem Ende nimt man ſolche Reiſer, welche recht viel kleine Aeſtchen haben, und leget ſie dicht und ordentlich zuſammen, damit ſie ein ziemlich ebenes Lager ausmachen. Nun iſt die Arbeit bis zur völligen Erndte des Flachſes geſchehen. In wenig Tagen dringt der junge Flachs mit ſeinen zarten und jungen Spitzen durch dieſes Reiſigbett hindurch, jeder Stengel treibet mit Macht in die Höhe, und wird mit ſeinen unzähligen dünnen und geraden Hälmchen gleichſam einen Wald bilden. Bey dieſer ganzen Arbeit iſt auf folgendes zu ſehen. Erſtlich muß das Reisholz vorher, ehe es gebraucht wird, einige Wochen mit einem ſchweren Kloß beſchweret werden, daß es ſich gut zuſammenzwinge, damit es, wenn es ausgetrocknet iſt, ſich gut auf den Stangen zuſammenlegen laſſe. Ferner muß man kein eichenes Reisholz dazu nehmen, weil dieſes den Flachs färbet und beſchädiget. Wenn der Flachs zu ſeiner völligen Reife gekommen iſt, ſo komt es hauptſächlich darauf an, daß man wiſſe, zu welcher Zeit und auf welche Art er gerauſet werden muß. Denn auf dieſen Umſtand komt faſt alles an, um einen rechten weichen, zarten und ſeidenreichen Flachs zu erlangen: er muß nämlich zu rechter Zeit, wenn er weder zu jung und unreif, noch zu alt und überſtändig iſt, gerauſet werden. Die rechten Kennzeichen nun ſind dieſe: 1) der Samen muß gerade zu ſeiner völligen Größe gelanget ſeyn, und 2) man rauſt, ehe der Stengel noch gelb wird. Dieſe Zeichen äußern ſich nun wenig Tage nachher, wenn der Flachs mehrentheils angeblühet hat, und ſind gar leicht wahrzunehmen, theils an der Vollkommenheit der Knoten, theils an der Farbe der Stengel, wenn ihre grüne Farbe etwas weniges anfangen will zu bleichen. Denn iſt es Zeit, daß der Flachs gerauſet wird. (ſ. Flachs rauſen.) Bey der gewöhnlichen Art, den Flachs zu bauen, wo nicht die oben beſchriebene Anſtalt von Reisholz vorgekehret wird, wächſt ſolcher ſehr ungleich, ſo daß der längſte der gröbſte, der etwas kürzere ſchon feiner, und der kürzeſte der feinſte Flachs wird, worauf bey dem Rauſen hauptſächlich geſehen werden muß, um ſolchen von einander abzuſondern. Auf die itzt beſchriebene Art wird der Flachs in den Niederlanden zum Batiſt und Kammertuch gebauet. Sollte es aber wol die Koſten einbringen, wenn man auf eben die Art den Flachs zur gewöhnlichen Hausleinwand erzeugen wollte? Nach hieſiger Landesart fallen hiebey die Reiſer weg, und man wietet nur den Flachs ſorgfaltig. Man rauſt oder pflückt ihn erſt, wenn der Samen reif iſt, um dieſen zu gewinnen. Nach dem Auspflücken werden die Knoten mit der Raufe gerauſet; der Flachs wird in die Roſte gebracht; hiernächſt zum trocknen gebreitet; ferner nach dem Aufnehmen gedarret oder in der Hitze getrocknet; gebrochen oder dagegen gebläuelt; geſchwungen; gehechelt und endlich geſponnen. (ſ. alle dieſe Artikel.) Ueberhaupt iſt der Flachsbau faſt in allen Gegenden verſchieden, je nachdem der Acker beſchaffen, oder der Flachs zu dieſem oder jenem Gebrauch beſtimmt iſt, oder nachdem es auch die ländliche Gewohnheit einer Gegend mit ſich bringt.

Flachsbläuel, ſ. **Bläuel**, **Bötel**.

Flachsboſe oder **Flachsbote**, ſ. **Bündel**, **Bote**.

Flachsbreche, ſ. **Breche**.

Flachſcheibe, (Uhrgehäuſemacher) eine runde eiſerne Platte nach verſchiedenen Größen, worauf der Künſtler unterſuchet, ob der Rand einer Gehäuſeſchale nicht etwa hin und wieder ſchief ſey. Er leget die Schale deswegen auf dieſe Platte oder Flachſcheibe, und da die Fläche der Scheibe völlig eben iſt, ſo bemerkt der Künſtler gleich, daß der Rand ſchief iſt, wenn er hin und wieder abſteht.

Flächſen, ſo nennt man alle die aus Flachs verfertigten Waaren, oder allen leinenen Zeug. So ſagt man oft anſtatt leinenes Garn, flächſenes Garn, flächſene Hemden u. ſ. w.

Flachsgras, ein Gras, welches auf allen ſumpfigen Wieſen wächſt. Man hat neuerlich entdeckt, daß ſich deſ-

ſen

Digitized by Google

ſen federartige Büſchel ſpinnen und aus dem Garne Strümpfe und Handſchuhe ſtricken laſſen, auch daß man daraus Zeug weben, und verſchiedene andere Dinge daraus verfertigen kann. Weil aber die wolligten Faſern etwas kurz und ſpröde ſind, ſo muß man ſie mit etwas wenigem Garn von Flachſe verſetzen, faſt eben ſo, wie die Fäden von dem Amiantſtein. (ſ. dieſen.) Man ſoll auch gutes Papier davon verfertigen können.

Flachsknoppe oder Flachsknuppe, ſ. Knoppe, Knuppe.

Flachsmühle, (Haushaltung) ein Puchwerk, mit welchem man im Hannöverſchen den geröſteten und getrockneten Flachs zum Brechen vorher mürbe ſtößet, anſtatt daß man ſolchen in andern Ländern nur mit dem Bläuel auf einem Klotz ſchläget. An einem Waſſerrade wird eine Welle angebracht, deren Länge von der Anzahl Stämpel, die man anbringen will, abhängt. Die Welle muß von veſtem Holz ſeyn, und 1½ Fuß im Durchmeſſer haben. Nach dem Umfang dieſer Welle ſetzt man für jeden Stämpel drey Hebärme ein. Der Raum von einem Arm zu dem andern nach der Länge der Welle ſey drey Fuß, und nach dem Umfange derſelben 1½ Fuß. Man ſetzt die Hebärme aber nach der Länge der Welle nicht in einer geraden Linie ein, ſondern jeden ½ Fuß oder 1 Fuß höher, als den andern. Auf dieſe Art fallen die Stämpel zu verſchiedenen Zeiten nieder, und es wird dadurch die Arbeit der Perſon, die die Flachsbündel unterleget, erleichtert. Die Welle liegt hinter einem Gerüſte, und wird von dem Waſſerrade umgedrehet. Die Stämpel müſſen eine anſehnliche Schwere haben, und der Boden, worauf ſie fallen, muß veſt ſeyn. Ueber dem ganzen Werke kann man zur Bequemlichkeit, und um das böſe Wetter abzuhalten, ein Dach anlegen. Bey dem Gebrauch dieſer Maſchine wird unter jedem Stämpel ein Flachsgebunde geworfen, und man läßt die Welle in Bewegung ſetzen. Die Stämpel klopfen den Flachs, und wenn ein Bündel auf einer Seite genug geklopft iſt, wendet man es um. Eine Perſon kan 3 Stämpel beſorgen, und in einem Tage mehr ausrichten, als 10 Perſonen mit Schlägeln. Kann man dieſes Puchwerk nicht an einem Waſſer anlegen, ſo kann man es durch den Wind treiben laſſen. Wenn die Achſe der Flügel der Windmühle zu hoch iſt, daß ſie die Stelle der Welle am Waſſerrade nicht vertreten kann, ſo erniedrige man das Getriebe durch Räderwerk. (ſ. Sch. K. S. Band 7. Tab. IV. Fig. 1. 2. 3.) In der Schweiz hat man auch eine Maſchine erfunden, wodurch der Flachs nach dem Brechen und Schwingen in ſeinen Faſern geſpalten und verfeinert wird. Eine Laterne, gleich einem einige Fuß langen Trilling, liegt horizontal, und iſt mit einem gewöhnlichen Trilling verknüpft. Neben dieſem ſteht eine ſenkrechte Welle mit einem horizontalen Wechſelrade, das z. B. durch ein Pferd in Bewegung geſetzt wird. Durch dieſes Wechſelrad wird, vermittelſt des eigentlichen Trillings, die Laterne wechſelsweiſe rechts und links umgedrehet. Durch die Stäbe dieſer Laterne, die nur langſam umläuft, wird der gegengehaltene Flachs verfeinert und überdem von den Scheven befreyet.

Flachsraufe, Flachsriffel, plattdeutſch Räpe, (Landwirthſchaft) ein eiſerner Kamm mit 6 bis 7 gegen einen Fuß langen, aufrecht-ſtehenden und oben zugeſpitzten Zähnen. Ein ſolcher Kamm wird auf einem Brett oder vierkantig behauenen Holze beveſtiget, und eins oder das andere bringt man in einiger Erhöhung an, ſo daß es veſt iſt. Die Knoten oder Bollen werden hiemit von dem aufgepflückten Flachs abgezogen, und ſo zu ſagen abgekämmet.

Flachs raufen oder aufziehen, (Landwirthſchaft) den reifen Flachs aus der Erde ziehen. Dieſes geſchieht nun, indem man eine Handvoll oben veſt anfaſſet, und ſolche gerade über ſich hinaus zieht. Iſt der Flachsacker mit Gabeln, Stangen und Reiſern belegt, und folglich der Flachs durch die Reiſer durchgewachſen, (ſ. Flachsbau) ſo muß man die zweyte Hand zu Hülfe nehmen, daß das Reisholz nicht mit von ſeiner Stelle gezogen und in Unordnung gebracht werde, vornämlich aber, daß die Stengel des Flachſes ſelbſt unverwirret in ihrer völligen Ordnung gerade bleiben. Jede Handvoll alſo ausgerauften Flachſes wird ſodann ganz gerade auf das erledigte Reisholzlager geleget, und dabey ſorgfältig vermieden, daß nichts verwirret und kein Stengel verwüſtet werde. Iſt es ein ſtiller Tag, ſo kann der Flachs, wenn er ſämmtlich geraufet iſt, vier oder fünf Stunden alſo auf dem Lager liegen bleiben. Alsdenn aber muß er unter einen offenen Schuppen, ſo nahe bey der Scheune als möglich, geſchafft werden, damit er alsbald, wenn es etwa regnen ſollte, ins Trockne und unter Dach gebracht werden könne, weil viel daran gelegen iſt, daß er nicht naß werde. Bey dem Raufen iſt noch zu erinnern, daß, wenn der Flachs durch Reiſer gewachſen iſt, diejenigen Halme, die etwa an den äußerſten Seiten des Reisholzlagers heraufgewachſen ſind, ohne durch daſſelbe hindurchzuachen, von einer ziemlich gröbern Art ſind, als der übrige Flachs iſt. Daher muß dieſer Flachs beſonders weggenommen, und nicht unter den übrigen feinen Flachs gebracht werden, weil auch dieſer wenige eine große Menge des übrigen verderben würde, wenn er bey dem Zurichten mit unter jenen käme. Denn er würde im Spinnen hernach einen ungleichen Faden verurſachen, welches den geſuchten Vortheil vereiteln würde, denn aller Flachs, der durch das Reisholzlager wächſt, iſt fein und ſeidenreich, welches aber der, der frey erwachſen, nicht iſt. Wenn es ſich daher auch ereignen ſollte, daß durch einen Zufall auch mitten im Felde unter dem Reisholz grober Flachs ſollte gefunden werden, der gleich merklich zu unterſcheiden iſt, ſo muß ſolcher gleichfalls beſonders geleget werden, weil er den guten verderben würde. Es kann aber ſo leicht nicht geſchehen, daß unter dem Reisholz dergleichen Flachs wüchſe, es ſey denn, wenn ſich das Reisholz an dieſen Stellen verſchoben hätte, oder daſſelbe nicht dicht und wohl aufgeleget iſt. Bey dem Raufen des auf gewöhnliche Art gebaueten Flachſes muß man die groben und langen Stengel

Digitized by Google

gel von den kurzen und feinen Stengeln abſondern, wenn man einen guten und gleichen Flachs haben will.

Flachsreiſte, ſ. Reiſte, Riſte.

Flachsriffel, ſ. Flachsraufe.

Flachsröſte, ſ. Röſte.

Flachsſtein, ſ. Amiant, Asbeſt.

Flachſtahl, (Metall- und Horndrechsler) ein Dreheiſen mit einer gradlinigt fortlaufenden Schneide, welches auf ſeiner Bahn oder Schneide flach iſt, wovon es auch den Namen erhalten hat. Es giebt breite und ſchmale, und der Künſtler giebt ſeiner Arbeit, die er drehet, hiemit die vollkommene Ausbildung, oder er ebnet damit die abgedreheten Stellen. Der Horndrechsler gebraucht gleichfalls einen Flachſtahl mit einer ſchräge abgeſchnittenen geradlinigten Schneide, ſo auch Breitſtahl heißt. (ſ. Breitſtahl.)

Flachſtanze, (Gürtler) ein kleiner Amboß, auf welchem die Figuren der Knöpfe vertieft eingeſchnitten oder geſtochen ſind, um die zu den Knöpfen beſtimmten Blechplatten figürlich zu bilden, z. B. erhabene Blumen, Sterne ꝛc. darauf auszuprägen. Es gehöret hiezu ein Stämpel, auf deſſen Grundfläche eben die Figur erhaben ſteht, die auf der Flachſtanze vertieft ausgepräget iſt. Die berliniſchen Gürtler nennen die Flachſtanze Knopfſtanze, und den zubehörigen Stämpel Stanzenſtämpel. (ſ. beydes.) Mit dem Gepräge des Stämpels wird das Blech in die vertiefte Figur der Knopfſtanze hineingetrieben, und hiedurch gebildet.

Flachſtichel, (Petſchierſtecher) eine Art Grabſtichel, die von ihrer platten Schneide den Namen führet, dieſe läuft in gerader Linie fort. Er dient dem Künſtler dazu, bey dem Stechen eines Petſchafts flache Stellen auszugraben. (ſ. Grabſtichel.)

Flachwerk, (Maurer) die gewöhnliche Art der Ziegeldächer mit flachen mit einer Naſe verſehenen Ziegeln, die Flachziegel auch Bieberſchwänze heißen, (ſ. Bieberſchwanz) im Gegenſatz des Hohlwerks, ſo aus Hohlziegeln beſteht.

Flachzange, (Gold- und Silberarbeiter) eine Zange mit geraden, geſpitzten, doch breiten und ſtarken Kneipen, welche zum Biegen der Bleche und Drähter gebraucht wird.

Flachzeiger, (Wapenſchneider) ein Stift vorne mit einer kleinen Scheibe, die eine flache Stirn hat. Beym Gebrauch wird er vermittelſt ſeines hintern Zapfens, horizontal in die Schleifmaſchine eingeſteckt. Bey dem Wapengraben in Stein werden hiemit ebene Flächen ausgeſchnitten oder ausgehöhlt. Er gehöret zu dem Geſchlecht der Steinzeiger. (ſ. Steinzeiger.)

Flachziegel, ſ. Bieberſchwanz.

Flack, ſ. Flaak.

Flacken, ſchlagen, (Wollmanufaktur) heißt in einigen Gegenden, die Wolle vor dem Kämmen ſchlagen. Man legt ſie auf eine erhöhete Horde von Reiſern, einige Perſonen ſchlagen ſie mit dünnen Stöcken, und kehren ſie hiebey ein paar Mal um, bis die Wolle locker iſt. Die Wolle ſoll aber hiedurch nicht nur aufgelockert werden, ſondern der Schmutz ſoll auch durch die Horden durchfallen.

Flacker, (Wollmanufaktur) ein Arbeiter, welcher die Wolle, nachdem ſie gewaſchen und getrocknet iſt, mit zwey Stöcken auf einer Horde von geflochtenen Reiſern flacket oder ſchlägt. (ſ. vorher Flacken.)

Fladdermine, ſ. Flattermine.

Fladen, Fr. Flan oder Flaon Tarte, eine Art Kuchen, die mit irgend einem weichen oder ſchmierigen Körper übergoſſen wird, z. B. mit Eyern, erweichten und geriebenen Mohn, weichen Käſe, in Scheiben geſchnittenen Speck ꝛc. Das Wort, ſo wie die Sache ſelbſt, iſt vorzüglich in Kurſachſen und in den benachbarten Gegenden im Gebrauch. Ein Beyſpiel mag ein Eyerfladen ſeyn, wenn er aufs beſte gemacht wird. Wenn man aus einem gewöhnlichen guten Kuchenteige einen mäßig dicken gerollten Boden mit einem Rande verſehen, verfertiget hat, ſo werden Eyer geſchlagen, und nach und nach wird Milch oder Rohm, auch zuweilen ein wenig Weitzenmehl, darinn gerühret, auch Butter, Salz und ein wenig Zucker hinzu gethan. Dieſes alles wohl untereinander gerühret, gießt man in zerlaſſene Butter, und rühret es über dem Feuer ſo lange herum, bis es ſich zu ſetzen anfängt; da man es denn völlig dicke werden läßt. Alsdenn wird es über den bereiteten Teigboden bis an den Rand hoch aufgetragen, hiernächſt aber auf einem glühenden Kuchenblech gebacken, und mit Zimmt und Zucker beſtreuet. Der Landmann in oben gedachten Gegenden ſchätzt die Fladen vorzüglich, wenn ſie gleich ſchlechter ſind, als der itzt beſchriebene Eyerfladen.

Flader, 1) In Oberdeutſchland Adern und Flammen im Holze, ſo man auch Flaſer nennt. Daher Fladerholz. (ſ. dieſes.) 2) In Oberſachſen das Flugloch der Bienenkörbe und Stöcke. (ſ. Flugloch.)

Fladergitter, ein Gitter oder ein Schieber vor dem Bienenkorb oder Stock, ſo zwar die einheimiſchen Bienen heraus, aber keine fremden herein läßt. Es dienet gegen Raubbienen.

Fladerholz, heißt in Niederdeutſchland Maſer, (ſ. Flader und Maſer.)

Fladerig, (Bergwerk) heißt das Geſtein, welches nicht veſt und nicht ſchwer zu gewinnen iſt, daß man es auch wol mit der Keilhaue gewinnen kann.

Fladerig, ſ. Maſer, maſern.

Flage, Flagge, (Bergwerk) dasjenige veſte Geſtein, welches wie Kieſel iſt, und ſich zwiſchen das übrige Geſtein hinein ſetzet.

Flageolet, Flagolet, Fr. eine kleine elfenbeinerne auch ſilberne Pfeife, womit man die Kanarienvögel zum Singen abzurichten pfleget. Oben hat die Pfeife große Löcher für beyde Daumen, und geht vom eingeſtrichenen d bis ins dreygeſtrichene e. Auch ein offenes Orgelregiſter von 2 Fuß Ton führt dieſen Namen.

Flagge, Fr. pavillon, (Schiffahrt) eine Schiffsfahne von leichten wollenen Zeuge, insgemein viereckig. Sie wird nicht allein zum Zeichen der Nation, von welcher das Schiff iſt, ſondern auch zur Anzeigung der Würde des commandirenden Offiziers des Schiffs, ſo wie auch zum Zeichen für das Schiffsvolk gebrauchet. Eine Flagge iſt ſowohl

Digitized by Google

ſowohl vom dem Wimpel, als auch der Windfahne und dem Splitt zu unterſcheiden, indem ſie breiter und größer iſt, wie alle dieſe. Der Flaggen giebt es eigentlich, in Abſicht ihres Platzes, zweyerley Arten. Einige wehen auf dem Hintertheil des Schiffs oben auf dem Heckbalken, und dieſe dienen zum Zeichen des Schiffvolks, z. B. eine blaue, daß ſie ſich vom Lande ans Schiff begeben ſollen; andere auf den Maſten, und dieſe ſind ein Ehrenzeichen. Auf den Hintertheil des Schiffs kann ein jeder Kauffahrer eine Flagge aufſtecken, aber nicht auf den Maſt, denn hier iſt die Flagge ein Zeichen der Würde. In den Flotten werden gewiſſe Flaggen zum Zeichen gleichfalls nur hinten geführet. Der Befehlshaber einer Flotte führet ſeine Flagge auf dem großen Maſt, und dieſes ſteht jedem frey, der eine Anzahl Kriegesſchiffe unter ſeinem Befehl führet. Sind aber Admiral, Vizeadmiral und Shout by Nacht bey Nacht bey der Flotte, ſo führet der erſtere ſeine Flagge auf dem großen Maſt, der zweyte auf dem Fockmaſt, und der letzte auf dem Beſansmaſt. Die Flagge bezeichnet ferner eine jede Nation, wodurch ſich die Schiffe der Völker von einander unterſcheiden, und daran zu erkennen ſind. Einige Seemächte haben eine beſondere Flagge, die der Admiral einer Flotte nicht ohne beſondere Erlaubniß aufſtecken darf, und die ſpaniſche Flagge muß ein Kapitän, der ſie führet, bey Lebensſtrafe niemals ſtreichen. Auch unter den freundſchaftlichen Kriegesſchiffen herrſcht dieſer Flagge wegen oft eine große Eiferſucht, und die Kriegesſchiffe, die eine Flagge führen, ſuchen ſich deswegen auf der See nicht zu vermeiden. Denn das Flaggenſtreichen iſt eine Ehrenbezeigung, die ein Schiff dem andern erweiſet, und es ſucht eine Nation die andere zu bewegen, daß ſie für ſie die Flagge ſtreichet. So ſtunden die Holländer den Engländern in dem 1674 geſchloſſenen Frieden das Streichen der Flaggen zu. Die Admirale der Seemächte und der Kauffahrer führen beyde bey jeder Völkerſchaft allemal eine verſchiedene Flagge. Z. B. die königl. franzöſiſche Flagge der Kriegesſchiffe iſt weiß mit goldenen Lilien ohne Zahl, und in der Mitte das königliche Wapen mit der Ordenskette, Krone und Schildhaltern. Die Kauffahrer führen dagegen blau mit einem weißen Kreuze und Wapen in der Mitte. Wenn die engliſche Flotte in drey Eskadern oder neun Abtheilungen getheilet iſt, ſo hat jeder Admiral ſeine beſondere Flagge. Der erſte führet eine rothe, der zweyte eine weiße mit einem blauen Kreuz im Winkel, und der dritte hat eine blaue mit einem weißen Winkel und blauen Kreuz darinn. Daher komt denn die Benennung: Admiral von der rothen Flagge u. ſ. w. In Gefechten dienet die Fahne öfters gleichfalls zum Zeichen. Die weiße Flagge iſt ein Zeichen zum Frieden, die rothe zum Gefecht, beyde auf dem Hintertheil des Schiffs.

Flaggen der Galeere, ſ. Galeere.

Flaggefahrt, (Schifffahrt) eine Flagge, die das Zeichen (Signal) zur Abfahrt giebt.

Flaggenmänner, (Schifffahrt) die Offizier, welche eine Flagge auf einem der Maſte aufſtecken dürfen, zum Zeichen, daß ſie den Befehl über eine Abtheilung der Flotte haben. (ſ. den nächſten Artikel.)

Flaggenoffizier, (Schifffahrt) die Admirale von einer Flotte, und zwar deswegen, weil ein jeder derſelben ſeine Flagge führet, welches Recht kein anderer Seeoffizier hat. Der Unterſchied, wie jeder nach ſeinem Range ſolche auf ſeinem Schiffe führen darf, iſt folgender. Ein Admiral führet dieſelbe auf der Stenge des großen Maſtes, ein Unteradmiral auf der Vorſtenge, und ein Kontreadmiral auf der Kreuzſtenge. Ein Oberbefehlshaber führet keine Flagge auf ſeinem Schiff, ſondern einen breiten Wimpel, und zwar auf der Kreuzſtenge. Wenn er aber über ein beſonderes Geſchwader geſetzt iſt, denn wehet ſolche auf der großen Stenge. Wenn ein Admiral zum Oberbefehlshaber einer Flotte ernannt iſt, ſo hat er das Recht auf einer gewiſſen Höhe vom Reich entfernet, z. B. bey den Engländern, wenn er auf dem batiſchen Kanal iſt, alle erledigten Offizierſtellen zu beſetzen. Die von ihm ernannten Offiziere werden bey der Zurückkunft, wenn nicht erhebliche Urſachen vorhanden ſind, von dem Großadmiral oder den Kommiſſarien beſtätiget. Wenn auf der Flotte Kriegesrath gehalten wird, ſo werden nur die Flaggenoffiziere, nebſt dem erſten Hauptmann des Admirals, der in dieſem Falle gleichfalls als ein Flaggenoffizier angeſehen wird, und ſeine Stelle unter dem jüngſten Kontreadmiral nimt, dazu berufen. Wenn aber drey Flaggenoffiziere gegenwärtig ſind, ſo kann der Admiral einige von den älteſten Hauptleuten nach ſeinem Gutbefinden mit dazu nehmen. Wenn ein Flaggenoffizier auf ein Kriegesſchiff komt, ſo wird er von der Wache im Gewehr mit Trommelſchlag empfangen. Für den erſten Flaggenoffizier oder Admiral der Flotte wird Marſch geſchlagen, der zweyte Admiral bekomt drey Wirbel, ein Unteradmiral zwey, und ein Kontreadmiral einen. Eben dieſe Ehre wiederfähret ihnen auch, wenn ſie in ihren Bothen mit aufgeſteckter Flagge ein Schiff vorbey fahren.

Flaggenſchiff, (Schifffahrt) iſt ein Schiff, worauf ein hoher Offizier iſt, der das Recht hat, ſeine Flagge wehen zu laſſen.

Flaggenſtange, ſ. Flaggenſtock.

Flaggenſtock, Flaggenſtange, (Schifffahrt) iſt das Holz, darauf die Flagge wehet, und wird in ein dazu beſtimmtes Loch auf die Stenge geſteckt.

Flagge ſchieben, (Schifffahrt) heißt das Tuch ganz nach oben zuſammenziehen und herunterlaſſen. Es bedeutet, daß man ſich an Bord begeben ſoll. Es wird auch damit ein Zeichen gegeben, wenn man ſie ganz zuſammengerollt herunter hängen läßt.

Flagge ſtreichen, Fr. amener, baiſſer le pavillon, (Schifffahrt) die Flagge herunterfallen laſſen. Die Seeoffiziere laſſen diejenige Flagge fallen, die ihren Rang andeutet, alle andere Krieges- und Kauffahrer ſtreichen die hintere Flagge. Man hat in Norden die Flagge im Arm zu halten erfunden, eine Ehrenbezeigung, die nicht ſo groß iſt, als das Streichen, welches die größte iſt, die man auf der See erweiſen kann. Im Gefechte iſt es ein Zeichen der

Digitized by Google

der Ergebung. Alsdenn läßt man ſie ganz herunterfallen. Wenn man ſich einander aber nur begrüßet, denn läßt man ſie nur in etwas herunterſinken.

Flagolet, ſ. Flageolet.

Flaine, Fr. eine Gattung Bettdecken, welche in der Normandie in Frankreich, im Lande Forez gemacht werden. In Flandern werden ſie gleichfalls verfertiget.

Flake, Flöke, Pflöke, Pflocke, (Fiſcher) eine Art großer Fiſchernetze auf großen Seen zu fiſchen. Der hiemit fiſchet, heißt Flaker.

Flaker, ſ. den vorigen Artikel.

Flame, ein kleines Werkzeug von Stahl, mit zwey oder drey Lanzetten, den Pferden damit Ader zu laſſen.

Flämiſche Pforten, (Baukunſt) ſind Thorwege vor Gärten und auch Höfen auf dem Lande, ſo oben offen, und an den beyden Seiten nur mit zwey Pfeilern verſehen ſind, woran die Häſpen oder Haken der Thürflügel beveſtiget werden. Auf die Pfeiler wird obenauf zuweilen zur Zierde ein Aufſatz von Knöpfen, Vaſen, oder wenn es adliche Höfe ſind, das Wapen mit den Schildhaltern geſetzet.

Flämiſches Pfund, Pfund Flämiſch, beträgt 20 Schillinge Flämiſch, oder $3\frac{1}{2}$ Thaler.

Flamme, eine bekannte Erſcheinung des Feuers in der Natur. Bey den Jägern heißt es die rothe Haut über dem Auge der Auerhähne, Birkhähne ꝛc.

Flammeiſen, (Tiſchler) ein Eiſen, welches mit feinen Gliedern oder Geſimſen ausgefeilet iſt, und in den Flammenſtock geſchraubet wird, Leiſten damit zu flammen. Man hat bey den hieſigen Tiſchlern dergleichen nicht bemerkt, weil ſie ſich dagegen der Kehlhobel bedienen, wol aber bey den Stellmachern, die hiemit die Verkehlungen der Kutſchenkaſten ausbilden, und dieſes Eiſen Schneideeiſen nennen. (ſ. Schneideeiſen.)

Flammen, Flämmlein, Fr. de bluettes, (Bergwerk) kleine Blättchen und Aeuglein des Metalls, welche zerſtreuet im Erze liegen.

Flämmen, (Jäger) ſ. Flanken.

Flammen der Häute, (Gerber) wenn das Leder auf ungariſche Art zubereitet wird, und die mit Talg eingeſchmierte Häute über ein Kolenfeuer gezogen werden, damit der Talg recht gut einziehe. Es werden zu dieſem Ende die eingeſchmierten Felle in einen Haufen auf den Tiſch geleget, und wenn ſie in dieſem Zuſtande eine halbe Stunde gelegen haben, damit der Talg recht hineinziehe, denn werden ſie geflammet. Die Gerbſtube, wo dieſe Arbeit verrichtet wird, iſt mit Kolenfeuer geheizt, und wenn die geſchmierten Felle im Haufen liegen, ſo wird das Zimmer veſt verſchloſſen, damit das Leder recht ſchwitze. Man macht die Thüre alsdenn auf, läßt den Kolendampf herausziehen, und nunmehr werden die Felle von zwey Arbeitern Stück vor Stück eine Minute lang über das Kolenfeuer gezogen, damit die Schweißlöcher in den Häuten geöffnet werden, und der Talg deſto beſſer einziehe. (ſ. ungariſches Leder)

Flammenfeuer, wird in den Werkſtätten in manchen Fällen dem Kolenfeuer vorgezogen, vorzüglich, wenn man Metalle glühen und hiedurch geſchmeidig machen will. So wird das Eiſen und der Meſſing, ſowohl in Stücken als in Draht, in Flammenfeuer geworfen, wenn man beydes biegſam und weich machen will. Bey dem Röſten der Erze auf dem Hüttenwerk kann man ſich gleichfalls nur des Flammenfeuers bedienen.

Flammenloch, Fr. le trou ſur l'embou chure de la mauſie, (Probirkunſt) das runde Loch über dem Mundloch des Probirofens. Es iſt $1\frac{1}{2}$ Theil von dem Maas des Probirofens weit.

Flammennath, Flammenſtich, (Netherin) eine Nath oder Art zu nehen, da der Faden ſo gezogen wird, daß er im Nehen eine Flamme bildet. (ſ. Flammenſtich)

Flammenofen, (Hüttenwerk) ein Schmelzofen zum Rohſchmelzen, der ſich von einem andern Schmelzofen darinn unterſcheidet, daß das geſchmolzene Werk ſogleich durch ein Auge (ſ. dieſes) in den Vorderheerd gehet, ſobald es nur zum Laufen flüßig gemacht iſt. Die erhärteten Schlacken werden allmählig oben weggehoben, ſo oft es der neue Zufluß veranlaſſet. Hat ſich der Rohſtein in dieſem Ofen genug gehäufet, ſo wird dem Geſchmolzenen der Weg durch ein anderes Auge in den andern Vorderheerd angewieſen, der Stein aber aus jenem nach und nach ausgeriſſen. Oder, das Geſchmelzte bleibt im Untertheil des Ofens, ſo man die Spur nennt, und zum Theil außerhalb des Ofens ſtehet, in welchem es ſich ſo lange anhäufet, als es die Höhe der Spur oder des Vorderheerdes verſtattet. Alsdann wird die außerhalb des Ofens ſtehende Schlacke, eben wie dort, aufgehoben, der Stein aber, wenn er ſich genugſam gehäufet hat, in den Stichheerd abgeſtochen, bis auf die Schlacken. (ſ. Rohſchmelzen)

Flammenruthe, (Tiſchler) eine lange mit Kerben verſehene Leiſte, andere geflammte Leiſten bey einer Arbeit darnach zu bilden. (ſ. Flammeiſen)

Flammenſäule, ſ. Spitzſäule.

Flammenſtich, (Netherin) eine Art Stiche, womit man der Netherey eine flammenartige Verzierung zu geben ſuchet. Die Stiche werden deswegen alſo vollführet, daß ſie Flammen bilden.

Flammenſtock, (Schlöſſer) ein Geſenke, worüber allerley Gitterwerk warm gebogen wird, um darauf demſelben die verſchiedene Wendungen und Biegungen mitzutheilen. Ein Sperrhorn vertrit insgemein deſſen Stellen. (ſ. Sperrhorn) 2) (Tiſchler) ein hoher Stock, in welchen das Flammeneiſen geſchraubet wird, wenn Leiſten geflammet werden ſollen; oben iſt es mit einer Schraube, und unten mit einem Keil verſehen, worinn das Flammeiſen geſteckt wird. Man hat bereits oben geſagt, daß dieſe Art, Leiſten zu verkehlen in hieſiger Gegend nicht gebräuchlich iſt, daher man auch hievon nicht Rechenſchaft geben kann. Der Stellmacher ſetzt ſeine Eiſen dieſer Art in ein Loch eines Werkzeuges, ſo einem Schmidemeſſer gleicht, aber keine Schneide hat.

Flamme vor dem Gebläſe zu erkennen, ob die Probe fertig, (Probirkunſt) wenn das Erz auf Silber probirt wird, ſo kann man an der Flamme erkennen, ob

Digitized by Google

die Probe fertig iſt. Nachdem man ein Drittel einer Stunde auf die Tuten, worinn die Probe iſt, mit dem Gebläſe ſtark zugeblaſen hat, ſo zeiget die Flamme, ob die Probe fertig iſt. Denn alsdenn iſt ſie hell und klar, anſtatt daß ſie vorher gelb und dunkel iſt.

Flammgezeug, (Tiſchler) alles dasjenige Werkzeug, vermittelſt deſſen das Holz an einer Arbeit geflammet wird. (ſ. Flammeiſen, Flammſtock, vorzüglich Kehlzeug)

Flammichtes Erz, (Bergwerk) Erz, ſo nur hin und wieder in den Gängen liegt. (ſ. Flammen)

Flammig, Flammirt, wird von goldenen oder ſeidenen Zeugen, ingleichen von Bändern, oder auch von geneheter und geſtickter Arbeit geſagt, die auf Flammenart zugerichtet ſind, oder auch gleichſam einen geflammten Glanz von ſich geben.

Flammig, Fr. flamboyant, (Maler) wird von den Umriſſen eines Gemäldes geſagt. Man muß allemal flammigt, d. i. einer Flamme oder Schlange ähnlich zeichnen, aber deswegen muß man ſich dennoch hüten, daß, indem man den Gliedern dieſe Form giebt, man die Knochen nicht zerbrochen vorſtelle. Dieſe Manier zu zeichnen giebt den Partien Reitz, Leben, Munterkeit und Bewegung.

Flammige Tücher, (Tuchmanufaktur) eine Art Tuch, die flammigte Streifen oder geſprenglichte lange Linien hat, wozu das geſponnene Garn erſt gefärbet werden muß, und zwar alſo, daß einige Stellen weiß bleiben, einige Stellen aber mit der beliebigen Farbe gefärbt werden. Derjenige alſo, der dergleichen Tuch verfertigen läßt, muß die Kenntniß beſitzen, die weißen Stellen gehörig anzubringen. Die Garnſtrehnen werden dieſerhalb, ſowohl zur Kette, als zum Einſchlag, an denen Stellen, wo ſie weiß bleiben ſollen, mit Bindfaden dicht bewunden, die Stellen aber, die gefärbt werden ſollen, bleiben frey. Uebrigens wird das Tuch, ſo wie alle andere Tücher gewebet; nur daß der Weber bey dem Weben den Einſchlag öfters dehnen oder abreißen muß, um ſolchen gehörig einzuſchlagen, und die Flammen ſchicklich hervorzubringen.

Flammirofen, (Scheidekunſt) derjenige Ort in einem Reverberirofen, wohin die Flamme des Holzfeuers geleitet wird.

Flämmlein, ſ. Flammen.

Flämmleinerz, ſ. Flammen.

Flammruthe, ſ. Flammenruthe.

Flammſtock, ſ. Flammenſtock.

Flandriſches Blau, Fr. Bleu de Flandre, eine blaue Farbe, die ſich ins Grüne verliert, und die man in der Malerey zu weiter nichts, als zu Landſchaften gebrauchet. Man nennet ſie auch grüne Aſche, Fr. Cendre verte.

Flanell, (Zeugmacher) eine Zeugart, deren es verſchiedene Arten giebt, und jede iſt von beſſerer oder ſchlechterer Würde. Der gewöhnliche Futterflanell iſt 2 Ellen breit. Seine Kette iſt, wie bey allen Flanellarten, einſchürige Waſchwolle, der Einſchlag aber Streichwolle, und beydes von guter Art. Man webt ihn übrigens wie Tuch, und der feinſte und beſte erhält einen Kieper, wie der Kirſey. Dieſer iſt unter dem Namen des gekieperten Flanells bekannt, der aber nur ſelten gekauft, alſo auch nur ſelten gewebet wird. In der Walke wird er mit grüner Seife gewaſchen, einmal gerauhet, aber nicht geſchoren. Er wird nach dem Rauhen geſchwefelt, und naß in den Rahmen geſpannt. Man braucht ihn gewöhnlich zu Futter unter Kleidungsſtücken. Der glatte Flanell wird noch von einer beſſern Wolle gemacht, iſt nur ¾ Elle breit, wird nicht gerauhet, ſondern nur in der Walke gewaſchen, und naß in den Rahm geſchlagen. Man trägt ihn zu Kleidern. Der friſirte Flanell iſt der ſchlechteſte, denn er entſtehet aus der ſchlechteſten Wolle. Er wird nach dem Waſchen in der Walke und nach dem Rauhen friſiret. Ueberdem giebt es noch geſtreiften und gedruckten Flanell, und der letzte iſt auch unter dem Namen Golgas bekannt. (ſ. beydes)

Flanelldruckerey, ſ. Golgasdruckerey.

Flanke, Fr. Flanque, 1) (Kriegsbaukunſt) die Linie an einem Bollwerk, welche die Faße des Bollwerks mit der Koutine verbindet. Sie heißt auch Streichlinie. 2) Bey einem Kriegsheer die beyden ſchmalen Seiten eines Haufen Soldaten, z. B. eines Regiments, im Gegenſatz der Fronte.

Flanken, Wammen, Flämmen, Dünnwildpret, (Jäger) das dünne und zarte Wildpret unten an dem Bauch her, von den Ribben bis an die Keulen. Bey dem Schwarzwildpret gehören die Wammen durchgängig mit zu dem Ausbruch, und an einigen Orten auch von den Feiſt- und Brunſthirſchen. Der Ausbruch gehört aber dem Jäger.

Flanken ſchlagen, (Reitkunſt) wenn ein Pferd beym Laufen den Unterleib ſehr zum Schnauben bewegen muß, auch die Naſenlöcher dabey weit aufmachet, oder wenn es gar damit röchelt und keichet. Dieß iſt eine Anzeige eines ſchwachen Pferdes, und es iſt nicht richtig im Leibe.

Flaſche, Bouteille, 1) (Glaſer) ein insgemein vom Glas verfertigtes Geſchirr, flüßige Körper darinn aufzuheben. Sie nehmen mancherley Geſtalten an, und ſind bald viereckigt, bald platt, bald rund mit einem langen Halſe, die ſchlechteſten von grünem, die beſten von weißem Glaſe. In der Zuſammenſetzung erhalten ſie viele Beynamen, als **Oelflaſche, Bierflaſche, Pulverflaſche, Weinflaſche** u. ſ. w. (ſ. Bouteille) Es giebt aber auch Flaſchen von Thon und andern Materien. Ein Beyſpiel hievon mag eine **Flaſche von Zinn** ſeyn, die von dem Zinngießer auf folgende Art verfertiget wird. Eine ſolche Flaſche iſt zuweilen rund, zuweilen vier- oder auch achteckig, und hat jederzeit oben eine Schraubenmutter mit einem Schraubendeckel. Der Körper oder das Seitenblech einer runden Flaſche wird nach einem Modell aus dünn gegoſſenen Zinnplatten (ſ. dieſe) verfertiget, und alsdenn um einen runden Klotz, der die Dicke der Flaſche hat, mit Hülfe eines hölzernen Hammers gebogen. Die Größe der beyden Boden beſtimmt der Zirkel, und ſowohl das Seitenblech in ſeiner Nath, als auch Boden und Deckel werden mit jenem durch das Heften (ſ. dieſes) vereiniget. Vorher aber muß ſchon die Schraube, die,

Digitized by Google

die Schraubenmutter, in meſſingenen Formen gegoſſen wird, an den obern Boden angegoſſen oder angeheftet ſeyn. Es wird für die Schraube in dem obern Boden ein Loch gemacht, und die Schraube eingepaßt, der Boden auf die Schraube geſtellt, und unten Lohe gelegt. Alsdenn häuft man um die Ritze Thon auf, und heftet die Ritze. Iſt die Flaſche vier⸗ oder achteckig, ſo wird das dünne Zinnblech über eine Form geſchlagen, welche eben ſoviel Ecken hat, und mit dem hölzernen Hammer darauf ausgebildet, übrigens aber, ſo wie die runde Flaſche behandelt. Faſt auf eben die Art macht der Kupferſchmid kupferne Flaſchen. 2) Flaſche, (Büchſenmacher) dasjenige Gefäß, worinn bey einer Windbüchſe, die man Flaſchenbüchſe nennt, der Wind hineingepumpet, und vermittelſt welches Windes hernach, wenn man die Büchſe abdruckt, die Ladung herausgetrieben wird. Es iſt ein meſſingner abgekurzter hohler Kegel, deſſen Seitenblech aus geſchlagenem Meſſing über einen Dorn zuſammengerollt, und mit Silber zuſammengelöthet wird. Der Boden wird aber maſſiv gegoſſen, und mit Silber gleichfalls eingelöthet. Auf dem andern Ende, welches offen iſt, löthet man eine Schraubenmutter ein, worinn das Ventilgehäuſe (ſ. dieſes) eingeſchraubet wird. Die Flaſche wird, wenn ſie zuſammengelöthet iſt, auf der Drehbank abgedrehet und poliret. Das Schwanzſtück des Laufs der Windbüchſe raget in die ausgehöhlte Kolben des Schafts hinein, die Flaſche wird in dem Innern der Kolbe auf die Schraube des Schwanzſtückes geſchraubet, und ſo mit der Büchſe vereiniget. Dieſe Art Flaſchen iſt dauerhafter, als diejenigen, die ein gegoſſenes Seitenblech erhalten. 3) Flaſche, das Gehäuſe eines Flaſchenzuges, worinn die Kloben beveſtiget ſind. (ſ. Flaſchenzug) 4) Flaſche, Honigblaſe, (Bienenzucht) eine Blaſe in dem Leibe der Arbeitsbienen, worinn ſie den Honig ſammlen, und in den Stock bringen, daſelbſt aber wieder ausſpeien.

Flaſchenbüchſe, Flaſchenwindbüchſe, (Büchſenmacher) eine Windbüchſe mit einer Flaſche von Meſſing, die in der Kolbe des Schafts angebracht iſt, und worinn der Wind eingepumpt wird. Der Schaft einer Flaſchenwindbüchſe und vorzüglich die Kolbe muß etwas ſtärker, als gewöhnlich ſeyn, weil in einer Aushöhlung deſſelben die Flaſche befindlich iſt. Der Lauf hat hinten anſtatt einer Schwanzſchraube ein Schwanzſtück, welches mit dem Lauf oder Rohr der Büchſe einen ſtumpfen Winkel macht, damit es von vorne in ein Loch der ausgehöhlten Kolbe könne hineingeſteckt werden. Das ganze Schwanzſtück wird maſſiv geſchmidet, und wie alle übrigen Stücke von Eiſen ausgearbeitet. Es wird ſowohl in der Axe der Länge nach, als auch der Dicke nach neben dem Ende, welches mit dem Lauf vereiniget iſt, durchbohret. An dem vorderſten Ende oder der Mündung des Schwanzſtückes werden Schraubengänge geſchnitten, vermittelſt welcher das Schwanzſtück mit der Flaſche in der Kolbe vereiniget wird. (ſ. Flaſche) Die Kappe unter der Kolbe beſtehet aus einer Klappe, die man mit einer Feder verſchließt, wenn die Flaſche eingeſchraubet iſt. Das Schloß dieſer Windbüchſen hat zwar gleichfalls einen Pfanndeckel und Pfanne, aber blos zur Zierde, weil es nicht gebraucht wird. Dann nur der Hahn, die Nuß und ihre Studel, die Schlagfeder und die Stange mit ihrer Feder haben hier ihren Nutzen. (ſ. alle dieſe Wörter) Die Theile des Schloſſes dieſer Windbüchſe bekommen eben die Lage, die man den Theilen eines Flintenſchloſſes (ſ. dieſes) giebt, die Nuß hat aber auf der Vorderraſt (ſ. dieſe) einen aufgerichteten Zapfen. Allein die Pritſche (ſ. dieſe) iſt bey dieſer Büchſe ganz anders eingerichtet, als bey der Windbüchſe mit der Kugel. Denn ſie iſt nicht auf dem Schloßbleche, ſondern an dem Schwanzſtücke des Laufs mit einer Schraube beveſtiget. An jeder Seite des Schwanzſtückes liegt ein Arm der Pritſche. Beyde bewegen ſich auf einer gemeinſchaftlichen Schraube, und hangen durch ein Queereiſen zuſammen. Gegen die Pritſche lehnet ſich ein Stift, der in einem vierkantigen Loche des Schwanzſtückes ſteckt, und etwas gekrümmt iſt, damit er auf den Ventilſtöpſel in dem Ventilgehäuſe der Flaſche ſicher treffe, und ihn zurückſtoße. Das Loch des Schwanzſtücks, welches durch ſeine Dicke gehet, wird zwar gebohrt, aber mit einem Dorn viereckig erweitert. Der obengedachte Stift kann alſo bey ſolcher Geſtalt des Lochs ſeine Lage nicht abändern. Das Loch des Schwanzſtücks, wodurch die Luft aus der Flaſche in den Lauf übergehet, iſt zwar genau in der Axe eingebohret, aber dasjenige Loch, welches von oben durch die Dicke des Schwanzſtücks gebohret iſt, gehet, ſo wie der Stift, etwas gekrümmt. Wird nun dieſe Windbüchſe abgedruckt, ſo fällt der aufgerichtete Zapfen der Vorderraſt der Nuß gegen den Untertheil der Gabel an der Pritſche, ſtößt den Stift gegen den Ventilſtöpſel in dem Ventilgehäuſe (ſ. beydes) der Flaſche, und die Luft dringt durch die Oeffnung in der Axe des Schwanzſtücks in den Lauf, und treibt den Schuß heraus. Der verſtorbene Hr. D. Lieberkühn in Berlin hat nicht nur die Windbüchſen mit der Kugel erfunden, ſondern auch die Flaſchenbüchſe dahin verbeſſert, daß ſie anſtatt zwey Ventile jetzt nur eins erhält. (ſ. Windbüchſe mit der Kugel, wo das nähere erkläret werden ſoll. auch Sp. H. u. K. Samml. VII. Tab. V. Fig. LVII. c, d, e, f. LIX. i.)

Flaſchenbürſte, (Bürſtenmacher) an einem Draht angedrehete und an den Seiten auseinandergehende Borſten, womit die langhälſigen und andere Flaſchen gereiniget werden.

Flaſcheneiſen, (Steinſchneider) ein eiſerner Bolzen auf einem hölzernen Kegel, worauf der Quadrant mit dem Edelſteih beveſtiget wird.

Flaſchenfutter, Flaſchenkeller, Fr. Catine, (Tiſchler. Täſchner) ein viereckiger hölzerner, inwendig mit Tuch ausgefütterter Kaſten mit 4, 6 und 8 Fächern, worinn bequem Flaſchen geſtellet werden können. Das äußerliche hat die Geſtalt eines Kaſtens, von dünnen Brettern zuſammengeſetzt, von dem Schlöſſer mit gehörigen Beſchlägen und einem Schloſſe verſehen, und von dem Täſchner, Buchbinder oder Futteralmacher ausgefüttert, damit die Flaſchen darinn ſich nicht zerſtoßen. Es iſt ein bequemes Geräthe auf Reiſen, um Getränke darinn mit zu nehmen. Man

Digitized by Google

Man hat auch Flaſchenfutter, worinn Teller, Löffel, Becher und andere nöthige Sachen hineingeſetzt werden können.

Flaſchenkeller, ſ. kurz vorher.

Flaſchenkorb, (Korbmacher) ein in verſchiedene Fächer abgetheilter Korb mit einem Biegel, um darinn bequem Flaſchen tragen zu können.

Flaſchenrahm, (Metallarbeiter) der Rahm an einer Formflaſche. (ſ. dieſe)

Flaſchenſack, ein Sack von Binſen oder Baſt mit Fächern, Flaſchen darinn zu tragen.

Flaſchenwindbüchſe, ſ. **Flaſchenbüchſe**.

Flaſchenzug, Kloben, Zugwinde, Krug, Hiſſeblock, (Mechanik) ein Hebezeug, das aus Scheiben oder Kloben, um welche ein Seil gehet, und aus einem Gehäuſe, das die Flaſche genannt wird, beſtehet. In dieſer Flaſche bewegen ſich eine oder mehrere Scheiben um einen in der Flaſche beveſtigten Bolzen. Ein ſolches Hebezeug beſtehet aus zwey dergleichen Flaſchen, und in jeder ſind, nach Verhältniß der Schwere des Körpers, eine oder mehrere Scheiben vorhanden. Die oberſte Flaſche wird vermittelſt ihres Ringes oben, wo die Sache hingezogen werden ſoll, z. B. an einem Richtbaum, und an dem, unter dem Gehäuſe befindlichen Haken wird das eine Ende des Seils, welches um die Scheiben der unterſten Flaſche gehet, beveſtiget, und alsdenn über die Scheiben der oberſten Flaſche geleitet. Die Laſt ſelbſt iſt an den untern Haken der untern Flaſche beveſtiget. Man hat dergleichen Flaſchenzüge auf viele und mancherley Art eingerichtet, je nachdem es die Laſt erfordert, und man giebt jedem Flaſchenzug, nach der Vielheit ſeiner Kloben, in der Mechanik einen beſondern griechiſchen Namen. Es werden hiemit ſchwere Laſten mit geringerer Kraft in die Höhe gehoben. (ſ. Leup. T. M. Theil I. Tab. VIII.)

Flaſchinett, Fr. flageolet, (Orgelbauer) ein Orgelregiſter, das die Stimme der kleinſten Flöten hat, und welches zwey Oktaven höher gehet, als ein Kornet, und eine Quarte höher, als die Diskantflöte. Auch nennt man bey den Muſikern die kleinſte Art Flöten alſo.

Flaſchner, ein Handwerker, der blos blecherne Flaſchen, insbeſondere Feldflaſchen, verfertiget. An einigen Orten ſind ſie mit den Klempnern und Beckenſchlägern vereiniget und hiemit einerley, an andern Orten aber ſind ſie von ihnen unterſchieden, als in **Wien, Regensburg, Danzig** u. ſ. w. Sie verfertigen alsdenn blos meſſingene, weiße oder ſchwarze Flaſchen von Blech, ſchmiden die letztern auch wol ſelbſt und verzinnen ſie. Sie haben ein geſchenktes Handwerk, und müſſen an manchen Orten ein ſchweres Meiſterſtück verfertigen. In hieſiger Gegend findet man ſie nicht.

Flaſer, ſ. **Flader**.

Flaſerig, Fr. madré, (Bergwerk) die Eigenſchaft manches Geſteins, da es wie Wurzeln untereinander gewachſen iſt.

Flatſche, Schoberflecke, Schöberflatſchen, Heuſcheiben, (Landwirthſchaft) runde, eine halbe Elle hohe Haufen Heu, auf einer gemäheten Wieſe, welche bey dem Heumachen aus den Wetterhaufen gemacht, und hernach, wenn das Heu trocken iſt, in Schöber zuſammen getragen werden.

Flatſchen, Fächer, (Seidenbau) diejenigen Abtheilungen auf den Futtergerüſten der Seidenwürmer, worauf ſolche zum Häuten ausgebreitet werden.

Flattergold, ſ. **Flittergold** oder **Knittergold**.

Flattermine, Fladdermine, (Kriegsbaukunſt) eine kleine Mine, welche nur 5 bis 10 Fuß Erde über ſich hat, und geſchwinde aufflattert. Man leget dergleichen Minen unter andern auch gerne vor einem beveſtigten Lager an.

Flau, Fr. flou, (Maler) ein aus der niederländiſchen Schule beybehaltenes Wort, wodurch die Maler die ſanfte und durch den Nebel etwas blauliche Ferne, den dünnen Nebel bey einem ſchönen Herbſtabend bezeichnen, wie auch den Schmelz der Farben und den markigen Pinſel dadurch andeuten.

Flaufaß, ſ. **Abflaufaß**.

Flaumen, (Schlächter) das rohe und noch nicht ausgeſchmolzene Nierenfett der Schweine, ingleichen das rohe Schmalzfett der Gänſe, Enten und das Fett der Fiſche. Doch iſt dieſe Benennung nur im Niederſächſiſchen gebräuchlich, denn im Oberſächſiſchen ſagt man dagegen **Lieſen**. (ſ. dieſe) Das Fett der Fiſche nennt man in der Mark Brandenburg Flume, ſo mit Flaume wol einerley ſagen will.

Flaumfedern, Dunen, Dauen, Staubfedern, die leichteſten und weicheſten Federn, unten am Bauche des zahmen und wilden Geflügels. Sie ſitzen unter dem Bauche unmittelbar an der Haut, und ſind mit längerern gewöhnlichen Federn bedeckt. Ihr Kiel iſt ganz unmerklich, und die ganze Feder iſt ſanft und weich, aber doch noch elaſtiſch. Bey den Gänſen werden dieſe Federn allen übrigen an Güte vorgezogen, und man ſtopft hiemit am liebſten Deckbetten, weil dieſe leicht ſeyn müſſen. Bekanntermaßen ſind die Eider- oder Edderdunen die ſchätzbarſten Flaumfedern. Man gewinnt dieſe von einem norwegiſchen und islandiſchen Waſſervogel.

Flauſch, Fläuſch, Flunſch, wird an einigen Orten die Schurwolle, wie auch manche **Raufwolle**, wenn ſie wie ein Fell oder Filz zuſammenhängt, genennet. Die hieſigen Schäfer ſagen dagegen **Dunk**, (ſ. dieſes) und die Zeugfabrikanten ſprechen es ihnen öfters nach.

Fläuſch, ſ. den vorigen **Artikel**.

Flautrog, (Bergbau) ein hölzerner Trog, in welchem das gepochte Erz durch das darüberfließende Waſſer gewaſchen, und von den Unreinigkeiten geſchieden wird. Es ſcheint mit Abflaufaß (ſ. dieſes) einerley zu ſeyn.

Flaver, dünne und leichte Serge, ſo in der Normandie verfertiget wird.

Fleche, (Maurer) eine Art Picken, die an einer Seite ein breites Blatt gleich einer ſtumpfen Art, an der andern Seite aber eine Spitze haben, wie eine Picke. Sie wird, ſo wie Brechſtangen und Picken, zum Niederreißen der alten Mauern gebrauchet, und überdem zerſtückt man auch

Digitized by Google

hiemit groſe Kalkſteine gehörig, wenn man mit dieſen ein Fundament mauert.

Flechte, Wagenflechte, Beune, Jeme, Kretze, (Landwirthſchaft, Korbmacher) ein von Ruthen geflochtener Korb auf einem Bauer- oder Rüſtwagen. In hieſiger Gegend nennt man ihn **Wagenkorb**, und unter dieſer Benennung hievon ein mehreres.

Flechten, (Korbmacher, Stuhlmacher) iſt insbeſondere eine Beſchäftigung der Korbmacher, Stuhlmacher und Decken- oder Mattenmacher. Dieſe verſtehen ſämmtlich die Kunſt, biegſame Körper ſchicklich dergeſtalt zu verknüpfen und in einander zu ſchlingen, daß ein gefalliges Ganze daraus entſtehet. Unter Korb wird man von dem Flechten der Korbmacher reden, und hier nur dabey ſtehen bleiben, wie der Stuhlmacher, oder auch der Korbmacher, denn beyde verſtehen dieſes Flechten, den Sitz und die Lehne der Stühle mit Schienen von ſpaniſchem Rohr flechtet. Durch dieſes Flechten entſtehen zierliche Löcher, die die Geſtalt der Rauten haben. Wenn der Stuhlmacher nun z. B. den Sitz beflechten will, ſo ſchneidet er an beyden Enden der geſpaltenen Rohrſchiene (ſ. dieſe) die Glaſur ab, und beveſtiget das eine Ende eines ſolchen Fadens in dem Loch an einem Ende des Vorderriegels, und zwar mit einer Schlinge, leitet ihn zu einem entgegengeſetzten Loch im Hinterriegel, ſteckt ihn von oben hinein, und von unten durch das benachbarte Loch dieſes letzten Riegels durch. Auf dieſe Art beziehet er den ganzen Sitz nach geraden Linien in ſeiner Tiefe mit Rohrfäden, und eben ſo auch nach ſeiner Breite vermittelſt der gebohrten Löcher der beyden Tiefriegel, dieß iſt nun der Aufzug, (ſ. dieſen) wie der Stuhlmacher zu reden pflegt. Auf die nämliche Art machet er den Aufzug nach der Tiefe zum zweytenmal, ſo daß er bey dem dreymaligen Ueberziehen noch nicht eigentlich flechtet, ſondern nur überleget. Nun zieht er zum vierten Mal nach der Breite des Sitzes den Rohrfaden, aber er fangt auch hier eigentlich an zu flechten. Denn er ziehet den Faden ſtets durch jede zwey zuſammengehörige Rohrfäden, die nach der Tiefe des Sitzes gehen, durch. Und nunmehr iſt der Aufzug ſowohl nach der Tiefe, als auch nach der Breite des Stuhls geendiget, und durch jedes Loch ſind alſo zwey Schienen durchgezogen, zugleich aber hat der Stuhlmacher einmal nach der Breite durchgeflochten. Hiedurch bildet dieſes Flechten vierkantige Löcher. Nunmehr gehet der Stuhlmacher zur eigentlichen Verflechtung über, und dieſe heißt der **Kreuzſtich**. Denn nun flechtet er nach einer Diagonallinie, daß er alſo mit der Schiene alle vorher von dem Aufzug entſtandene Vierecke durchſchneidet, und die Schiene ſtets um oder unter zwey gleichlaufende und benachbarte Schienen, die ihm begegnen, durchziehet, und alſo ſolchen beveſtiget. Gehet bey dieſer ganzen Verflechtung eine Schiene zu Ende, ſo beveſtiget der Stuhlmacher das äußerſte Ende der Schiene in der Verflechtung unter dem Sitze mit einer Schlinge, und auf eben die Art ſetzt er auch wieder eine neue Schiene an, läßt ſich aber die Rohrſchiene zwar noch durch ein Loch ziehen. Das durchgeſteckte Ende iſt aber nicht mehr ſo lang, daß es ſich verſchlingen läſſet, ſo wird es zuweilen mit einem hölzernen Pflock in dem Loche beveſtiget. Noch iſt zu bemerken, daß dieſer Kreuzſtich zweymal geleitet oder durchflochten wird, einmal von der rechten nach der linken, und das andere Mal von der linken nach der rechten Hand, ſo daß nicht allein die Rohrfäden des Aufzuges von dem Kreuzſtiche durchkreuzet werden, ſondern auch der Kreuzſtich durch ſich ſelbſt, woraus denn die gedachten Rauten entſtehen. Eine gute Stuhlmacherarbeit iſt nur mit den äußern glaſurten Faden des Rohrs beflochten, und nicht mit den Poddigs- oder Kernfäden, welches ein Betrug iſt.

Flechtſchiene, oder auch ſchlechthin Schiene, (Siebmacher) ſchmale und ganz dünne Stäbe, woraus die hölzernen Siebboden geflochten werden. Unter Schiene wird man hievon mit mehreren reden.

Fleck, 1) (Schlächter) Stücken von den Gedärmen und Eingeweiden der Thiere. 2) (Schuhmacher) die Stücken ſtarkes Sohlleder, die zu äußerſt auf einem Abſatz der Stiefeln oder Schuhe mit hölzernen Abſatzpflöcken aufgenagelt werden. Vielleicht ſchreibt man aber im letzten ſchicklicher Pflöcke, weil dieſes Leder aufgepflöckt wird.

Flecken, (Jäger) zur Uebung oder zum Vergnügen nach einem Brett oder nach einer Scheibe ſchießen.

Flecken, Fr. *arondir*, (Münze) den Platten zur Scheidemünze ihre gehörige runde Geſtalt geben.

Flecken, (Nadler) den Draht flecken heißt, ihn flach oder breit ſchlagen.

Fleckkugel, Seiſe in Geſtalt einer Kugel, um damit Flecke aus einem Kleide zu machen. Im engern Verſtande ſind es Kugeln, die aus gewiſſen Beſtandtheilen irdiſcher auch geiſtiger Dinge zuſammengeſetzt ſind; z. B. aus geſchlämmten Thon u. dgl. womit man die Flecke aus Kleidern bringet. Eine gewöhnliche Fleckkugel beſtehet aus ½ Pfund klein geſchabter venetianiſcher Seiſe, 3 Unzen Spiköl, 4 Löffel voll Ochſengalle und ſoviel Zitronenſaft als nöthig iſt, die Maſſe anzufeuchten, um ſolche zu Kugeln ballen zu können. Dieſe Kugeln müſſen, ehe ſie gebraucht werden, gut austrocknen. Die Flecke werden erſt mit warmen Waſſer ausgewaſchen, alsdenn mit der Fleckkugel überſtrichen, und wieder mit reinem warmen Waſſer ausgewaſchen. Auch nime man Brunnenwaſſer, ferner als einer Nuß groß Weinſteinaſche, eine in kleine Stücke zerſchnittene Zitrone, miſcht alles wohl untereinander, und ſetzt es 24 Stunden in die Wärme. Alsdenn wird das Waſſer abgeſeiget. Man ſoll hiemit alle Oel- und andere Flecke ausmachen können.

Fleckleder, Pflöckleder, (Schuhmacher) ſtarkes Kuh- oder beſſer Ochſenleder, ſo man ſonſt auch Sohlleder nennt, womit die Abſätze der Stiefeln und Schuhe beleget werden. Dieſe Stücke Leder heißen gemeiniglich Flecke oder Pflöcke, und daher hat man dem Leder eben den Namen gegeben. Es iſt übrigens gewöhnliches, ſtarkes Sohlleder.

Fleckſieder, an einigen oberdeutſchen Oertern, z. B. in Wien, Schlächter, die ſich blos mit dem Sieden der Kaldaunen beſchäftigen, und vermuthlich blos mit Würſten handeln. Dergleichen Schlächter giebt es auch in Berlin, die

Digitized by Google

die aber freilich nicht gedachte oberdeutſche Benennung erhalten. Gedachte Schlächter ſchlachten blos Schweine, böckeln und räuchern das Fleiſch, und verkaufen nur friſche Wurſt, Schinken, Speck und Böckelfleiſch. (ſ. Fleck)

Fleckweiſe, hin und wieder, Fr. ça et la, (Bergwerk) wenn das gewachſene Silber mit unter oder hin und wieder bricht, ſo ſagt der Bergmann, es bricht fleckweiſe.

Fledern, ſ. den nächſten Artikel.

Flederwiſch, der äußere Theil eines Gänſeflügels, worinn eigentlich die Federkiele ſitzen. Er wird in der Haushaltung ſtatt eines Kehr- oder Borſtwiſches zum Reinmachen gebraucht. Die Dreſcher brauchen ihn gleichſalls an einer 4 Ellen langen Stange, womit ſie beym Reinmachen des Getraides die leeren Aehren und Sturzel von den ausgedroſchenen Körnern abkehren, oder abfledern, fledern. In andern Gegenden nimt man ſtatt deſſen auch Stroh an einer Harke gebunden.

Flegel, ſ. Dreſchflegel.

Flegelhänke, (Landwirthſchaft) ein Schmaus, der den Dreſchern vermuthlich in Kurſachſen gegeben wird, wenn das Dreſchen gänzlich geendiget iſt, und die Dreſcher nun ihre Flegel an die Seite hängen, oder nach der kurſächſiſchen Ausſprache hänken.

Flegelkappe, 1) (Landwirthſchaft) eine lederne Kappe, vermittelſt welcher der Flegel, an der Stange oder Handruthe beveſtiget wird. Er iſt insgemein von weißen und ſtarken Alaunleder, ſo wie auch die zubehörigen Riemen, und wird bey den Riemern und Sattlern gekauft. 2) (Schlächter) auch die Heſſe oder das hintere Bein an einer Schöps- oder an anderen Keulen.

Fleiſch, Fr. le chair, (Kupferſtecher) 1) das was Fleiſchhaltung bey dem Maler heißt, (ſ. Fleiſchhaltung) nämlich die nackenden Partien der Figuren, welche man graben will. Das Fleiſch muß halbrautenförmige Schnitte haben, damit der dritte Schnitt, welcher ihnen die Vollkommenheit geben ſoll, eine glückliche Wirkung thue. Man darf aber nicht die Rautenvierung übertreiben, weil ſonſt die Winkel an den Orten, wo ſie zuſammenſtoßen, zu ſchwarz ausfallen, welches eine rohe und zu ſchmutzige Arbeit machen würde. Die Schnitte müſſen rautenförmiger ſeyn, wenn man das Fleiſch der Männer von ſtarken Muskeln, als wenn man Weiberfleiſch anleget. Wenn der Kupferſtecher das Fleiſch mit dem Grabſtichel endigen will, denn iſt es äußerſt ſchwer, mit gutem Erfolg längliche Punkte anzubringen, wenn man ſie wenigſtens nicht ſehr kurz macht. Widrigenfalls machen ſie ein Fleiſch, das wie von Haaren bedeckt zu ſeyn ſcheinet. 2) Bey den Malern wird dieſer Ausdruck von einzelnen Partien, als von einem Arm, einem Schenkel, einer Hand u. ſ. w. geſagt. Man ſagt, dieſer Schenkel iſt von ſchönem Fleiſche, wenn man ſagen will, daß ſein Kolorit das wahre Kolorit des natürlichen Fleiſches ſey, ſo daß das Fleiſch durch die Haut durchſchimmert. Auch von den nackenden Partien ſagt man, ſie ſind wahres Fleiſch, Fr. bien de chair, um das Zarte und die Weichheit auszudrucken.

Fleiſchbank, ſ. Fleiſchſcharrn.

Fleiſchbäume, (Haushaltung) Bäume, welche in dem Rauchfang beveſtiget ſind, und worauf das Fleiſch zum Räuchern an Stäben und Fleiſchhaken oder Schnüren gehangen wird.

Fleiſchbeil, (Schlächter) ein breites Beil, womit die Fleiſcher das Fleiſch zerhauen oder aushauen. (ſ. auch Schlächterbeil)

Fleiſcher, Fleiſchhauer, Fleiſchmeeger, Fleiſchhacker, Schlächter, Metzger, Knochenhauer, ein Handwerker, der nicht allein die Kunſt verſtehen muß, beym Einkauf durchs Fühlen und Aufheben zu ſchätzen, wieviel ein Stück Vieh ohngefähr wieget und hiernach werth iſt, ſondern der auch mancherley Art Vieh, als Ochſen, Schweine, Kälber und Hammel ſchlachtet, und ſolche kunſtmäßig zerleget, und der überdem bey dem Aushauen des Fleiſches beym Verkauf in dem Scharrn jeden Käufer geſchickt beſtmöglichſt zu befriedigen weiß, ohne ſich ſelbſt Schaden zu thun. In Anſehung des Einkaufs müſſen ſich die Fleiſcher durch eine lange Erfahrung dazu geſchickt machen, daß ſie durch ſogenannte Griffe oder durchs Aufheben, wenn das Vieh klein iſt, den Werth des letztern ſchätzen können. Ein anſeſſiger Fleiſcher kauft entweder das Schlachtvieh von den Viehhändlern, oder andern Verkäufern, oder er reiſet ſelbſt aufs Land, oder ſchickt ſeine Fleiſcherknechte, wie in großen Städten gewöhnlich, auf das platte Land, und beſonders in futterreiche Gegenden, waſelbſt ſie das Vieh von aller Gattung nach ihrem Vermögen zu ganzen Heerden aufkaufen. Sie beurtheilen bey dem Einkauf das Gewicht und das Fett, und bey dem Vieh, welches ſie aufheben können, als bey Kälbern, Hammeln oder Schöpſen können ſie nicht ſo leicht betrogen werden, weil ſie, wie man zu ſagen pflegt, das **Gewicht ſchon in der Hand haben.** Daher verzeihet der Meiſter ſeinem einkaufenden Knecht nur alsdenn, wenn er ſich bey dieſer Art kleinen Vieh nur um ein paar Pfund betrogen hat, bey mehrerem aber muß der Knecht den Schaden tragen. Denn der Schlächterknecht iſt, wenigſtens in Berlin Einkäufer und Verkäufer zugleich, und ſein Meiſter Käufer. Iſt ſeinem Meiſter das Vieh zu theuer, ſo kann er das Vieh an einen andern Meiſter verkaufen. Schon mehr Erfahrung muß man bey dem Einkauf des Rindes beſitzen, weil bey dieſem Thier der Schlächter nur blos nach dem Gefühl, oder wie der Schlächter ſagt, nach dem Griff (ſ. dieſen) das Rind nach ſeiner Güte und Schwere beurtheilen und ſchätzen kann. So muß der Fleiſcher auch bey dem Schwein verfahren, da er ſolches nicht aufheben kann, ſondern er muß ſolches blos durch den Augenſchein und durch den Griff beurtheilen. (ſ. Griff) Wie das verſchiedene Vieh von den Fleiſchern geſchlachtet wird, ſoll bey jedem an ſeinem Ort gezeiget werden. (ſ. Schlachten) Bey dem Aushauen komt es vornämlich auf eine geſchickte Hand und auf Uebung an, (ſ. Aushauen) und dieſes iſt insgemein eine Geſchicklichkeit der Schlächterweiber im Scharrn, die es beſſer, als die Männer verſtehen. Der Schlächter lernt ſeine Profeſſion in drey Jahren, wenn er ein Lehrgeld erleget, ſonſt aber in vier Jahren.

Die

Digitized by Google

Die Geſellen oder Knechte müſſen wandern, und bekommen, wenn ſie Arbeit erhalten, einen Lohn wie ein Knecht, daher ſie auch Fleiſcher- oder Schlächterknecht genennt werden. Außerdem haben ſie noch von den Ochſenhörnern, Fellen und andern Dingen mehr ihre beſondere Einkünfte, die ihnen mehr einbringen, als das Lohn, welches ſehr wenig iſt, und nur den Namen führet, weil ſolches ſelten über 24 Reichsthaler des Jahrs ſteiget. Am beſten aber gewinnen dieſe Fleiſcherknechte, wenn ſie der Meiſter zum Einkauf ausſchickt, da ſie denn ihren Gewinn vorzüglich finden, ohnerachtet ſie auf eigene Koſten zehren müſſen. Ein Schlächterknecht muß dem Meiſter ein Vierteljahr zuvor aufſagen, wenn er wegziehen will, und ohne erhebliche Urſachen kann der Meiſter ohne vorherige Aufkündigung ihn gleichfalls nicht ablohnen. Zum Meiſterſtück ſchlachtet der junge Meiſter einen Ochſen, den er bis auf wenige Pfunde ſchätzen muß, und wenn er ſehr gefehlt hat, ſo muß er davor im Gewerk Strafe erlegen. Der Ochſe wird an vielen Orten geputzt der Stadt gezeiget. Außerdem muß er noch ein Kalb oder einen Hammel und ein Schwein ſchlachten, welches alles er vorher ſehr genau nach der Schwere beſtimmen muß. In hieſiger Gegend ſagt man durchgängig mit den Niederſachſen Schlächter, in Kurſachſen aber Fleiſcher, und faſt in jeder Gegend führt dieſer Profeſſioniſt einen andern Namen.

Fleiſchergewicht, (Schlächter) ein Gewicht, mit welchem in den Scharrn das Fleiſch ausgewogen wird, und welches ſchwerer als das Kramergewicht iſt. An einigen Orten iſt es um $\frac{1}{12}$ Theil ſchwerer als dieſes letztere. In der Mark Brandenburg ſoll es billig $\frac{1}{8}$, oder 4 Loth ſchwerer ſeyn, als das Kramergewicht, ſo daß ein Pfund Fleiſch 36 gewöhnliche Lothe wiegt. Vermuthlich rechnet man hiebey auf die Knochen.

Fleiſcherknecht, ſ. Fleiſcher.

Fleiſchfarbe, (Färber) eine Farbe, die zu der Schattirung der rothen Farbe gehöret, ſo die Farbe des Fleiſches der Thiere nachahmet, und bey Wolle und Seide angebracht werden kann. Zum Beyſpiel wird man die Fleiſchfarbe auf Seide jetzt anführen. In dieſem Fall wird ſie in der Farbenbrühe von Saflor, worinn die Feuerfarbe (ſ. dieſe) bereits gefärbt iſt, gefärbet, wenn der Saflor zum zweyten Mal abgelaufen iſt. Man nimt zu der Brühe ein wenig Seifenwaſſer, worinn die Seide gekocht iſt, und gießt ſie in das Bad. Man kehrt die Seide in dieſem Bade ſo lange um, bis ſie die verlangte Schattirung erhalten hat, wäſchet alsdenn die Seide, und nachher giebt man ihr die Lebhaftigkeit in dem Bade, welches man bereits zu den dunkeln Farben gebraucht hat. Man muß das Bad, ſobald es zubereitet iſt, gebrauchen; weil es ſonſt ſeine Farbe verlieret. Man darf es auch nicht zu heiß machen, weil der durch Zitronenſaft geröthete Saflor in der Hitze ſeine Farbe einbüßet. Will man roher oder ungekochter Seide dieſe Farbe mittheilen, ſo verfährt man eben ſo, ausgenommen daß man die Seide in dem Bade färbet, worinn die gekochte Seide ſchon gefärbet iſt, weil ſolche dieſe Farbe eher und leichter annimt, als die gekochte Seide.

Fleiſchfarbe, (Maler) iſt das Weiße, mit Roth und irgend einer andern Farbe gebrochen, nachdem die Fleiſchhaltung mehr oder weniger zart ſeyn ſoll. Sie ahmt alſo der Haut des Menſchen nach, wobey das Fleiſch mehr oder weniger durch das Fleiſch durchſchimmert.

Fleiſchfaß, ein großes Faß, gleich einer Tonne, welches in der Haushaltung dazu dienet, das Fleiſch einzuſalzen. Es muß von eichenem Holze ſeyn, weil das Fleiſch von dem Fichten- oder andern harzigen Hölzern einen Beygeſchmack erhält. Soll das Fleiſch lange dauern, ſo muß man das Faß oben mit einem Deckel zuſpunden laſſen, und das Faß wöchentlich ein paar Mal umkehren, damit die Lake das Fleiſch an allen Stellen benetze.

Fleiſchgabel, (Zeugſchmid) 1) Eine eiſerne große, gemeiniglich verzinnte Gabel, womit das Fleiſch aus dem Topf oder Keſſel gelanget wird. 2) Eine hölzerne Gabel, womit das an Stricken gebundene Fleiſch in den Rauchfang gehangen oder wieder herunter gehoben wird. Es iſt ein Zweig eines Baumes, der von Natur zwey Aeſte nach einem ſpitzigen Winkel hat. Auf jedem Schenkel iſt ein gabelartiges Eiſen, ſo mit einer Hülſe auf jedem Schenkel beveſtiget wird. Mit beyden Eiſen ergreift man eigentlich den Stock, woran das Fleiſch hängt, und hebt ihn mit dem Fleiſch aus dem Rauchfang.

Fleiſchgelte, (Haushaltung) ein hölzernes Gefäß, worinn das Fleiſch zum Kochen eingewäſſert wird.

Fleiſchhacker, ſ. Fleiſcher.

Fleiſchhaken, ein wie ein lateiniſches S gebogener Haken, der an dem untern Haken eine Spitze hat. Dieſe wird in das Fleiſch eingeſteckt, der obere Haken auf den Stock gehangen, womit man das Fleiſch in den Rauchfang aufhänget.

Fleiſchhaltung, Fr. carnation, (Maler) alles Nackende der Figuren eines Gemäldes überhaupt, aber nicht eine jede Partie insbeſondere betrachtet. Wenn man ſaget, die Fleiſchhaltung dieſes oder jenes Malers iſt vortrefflich, ſo verſteht man dadurch, daß er dem Fleiſche aller Partien zuſammengenommen eine Farbe gegeben hat, welche die natürliche Farbe des Fleiſches gut nachahmet. Zu den vornehmſten Malern, welche eine gute Fleiſchhaltung den Gemälden gegeben haben, ſind vornämlich Titian, Rubens, Vandyck und faſt alle Maler der venetianiſchen Schule zu rechnen.

Fleiſchhauer, ſ. Fleiſcher.

Fleiſchkammer, Rauchkammer, in großen Haushaltungen, und bey den Schlächtern eine beſondere Kammer, worinn das eingeſalzene und geräucherte Fleiſch aufbehalten wird. Sie wird insgemein über oder neben der Küche angebracht, und in dem Fußboden der Fleiſchkammer, d. i. in der Decke der Küche iſt ein Loch mit einem Deckel, damit noch zuweilen etwas Rauch in die Fleiſchkammer ziehet. Die Schlächter, welche viel Fleiſch in großen Städten räuchern, hängen das Fleiſch nicht in den Rauchfang, ſondern in der Fleiſchkammer auf, und zünden täglich unter gedachtem Loche ein Schmauchfeuer von Spänen eines harten Holzes, z. B. der Stellmacher an.

Fleiſch-

Digitized by Google

Fleiſchmarkt, ſ. den nächſten Artikel.

Fleiſchſcharren, Fleiſchbank, Fr. Boucherie, (Schlächter) ein öffentliches Gebäude in einer Stadt mit verſchiedenen Buden oder Bänken, gewöhnlich gewölbet, das auch öfters einen bedeckten Gang vor ſich hat, und worinn man öffentlich Fleiſch verkauft. Jeder Schlächter hat ſeine eigene Bude, Abtheilung oder Bank. (ſ. Bank) In manchen Städten, zumal wenn ſie groß ſind, findet man eine Fleiſchſcharrn in jedem Viertel der Stadt, in Mittelſtädten, z. B. in Halle in Sachſen, ſchlägt man auch nur an Markttagen eine gewöhnliche Bude auf, worinn Fleiſch verkauft wird, und verkauft übrigens das Fleiſch im Hauſe. In kleinen Städten fehlt der Fleiſchſcharrn gänzlich.

Fleiſchſchätzer, in manchen Städten eine Perſon der Polizey, die bey jedem großen geſchlachteten Vieh, z. B. bey einem Ochſen, das Fleiſch beurtheilen, und den Preis veſt ſetzen muß. Leben und leben laſſen, iſt das gewöhnliche und bekannte Sprichwort in ſolchen Fällen.

Fleiſchſeite der Häute, ſ. Aasſeite.

Fleiſchwage, Schlächterwage, (Schlächter) eine mäßig große Wage, deſſen Schalen von weißem Blech ſind, und worinn das Fleiſch beym Verkauf abgewogen wird. Es gehören hiezu die gehörigen Gewichte, insgemein von Eiſen oder Bley, die nach dem Schlächtergewicht gerichtet ſind.

Fleiſtig, ſ. Geliebkoſet.

Flenſen, (Wallfiſchfang) im Niederſächſiſchen gebräuchlich, wenn das Wallfiſchſpeck in kleinere Stücke zerſchnitten wird. Daher

Flensloch, das Loch in dem Schiffe; in welches man die großen Stücke wirft, welche geflenſet werden ſollen.

Flethe, ſ. Fliede.

Flett, Flechtedaller, eine däniſche Silbermünze, welche 4 Mark, oder 64 Schillinge däniſch, d. i. 32 Schillinge lübiſch gilt. Man hat auch halbe Fletts.

Flette, ein kleines Schiff, deſſen man ſich bedient, Perſonen über zu ſetzen, oder leichte Waaren fort zu ſchaffen.

Flettmark Danske, gleichfalls eine Silbermünze, die 16 däniſche, oder 8 lübiſche Schillinge gilt. Es giebt auch halbe Flettmarks.

Fletz einer Treppe, ſ. Ruheplatz.

Fletz, (Bergwerk) und alle abſtammende Wörter ſ. unter Flötz.

Fleuron, Fr. (Baukunſt) eine Verzierung von Blumen und Laubwerk, nach der Einbildung des Erfinders, aber mit Geſchmack vorgeſtellt. Dieſe Bauzierraten werden manchmal mit menſchlichen Figuren, oder mit Thieren, die man bald ganz, bald ſtückweiſe anbringt, unterflochten. Man nennt auch ein kleines in Kupfer geſtochenes oder radirtes Stück alſo, wenn es aus allegoriſchen Figuren nach eben dem Geſchmack zuſammengeſetzt iſt. Die Buchdrucker brauchen ſolche auf den erſten Blättern.

Fleute, ſ. Flüte und Flöte.

Flibot, Flibuſt, Vliboot, (Schiffahrt) eine kleine Flüte mit tiefen und weiten Bauch, und einem einzigen Maſt in der Mitte. Es heißt auch Pike, Buche, Nevre, u. ſ. w. Auch heißt bey den Engländern ein Kaperſchiff in den Inſeln des Archipelagus alſo, desgleichen ein Schiff zum Häringsfang.

Flibuſt, ſ. kurz vorher.

Flickarbeit, die Ausbeſſerung alter Kleidungsſtücke und Geräthe, die beſchädiget ſind, da man die Theile, welche zerriſſen oder beſchädigt ſind, ergänzet, und ſolche wieder in brauchbaren Stand ſetzet. Z. B. wenn der Schneider ein Loch in einem Kleide mit einem Stück des nämlichen Zeuges ausfüllet; Schuh oder Stiefeln, die wandelbar ſind, ausbeſſert; und ein kupfernes Geſchirr, das ein Loch hat, mit einem Stück Kupferblech wieder ergänzet, und das Blech mit Nieden darauf beveſtiget, u. ſ. w. Daher

Flicken, in Oberdeutſchland **Flecken**, die Arbeit ſelbſt, da man ſolche beſchädigte Sachen ausbeſſert.

Flickgans, ſ. Spickgans.

Flickhäring, ſ. Speckbückling.

Flickwände, Fr. Pierres pour rape taſſer la fournaiſe, (Hüttenwerk) breite Steine oder Wände, womit die Schmelzöfen, wenn ſie an den Seiten durch das Ausbrechen der Ofenbruche ſchadhaft ſind, wieder ausgebeſſert werden.

Fliede, Flethe, Flöte, (Zeug-Tuch- und Baumwollmanufaktur) die mit den Streichen und Schrobeln zweymal geſtrichene Schafwolle, ſoviel, als mit einmal in der Schrobel geſtrichen werden kann. Es iſt eine leicht zuſammengefilzte Wolle, ſo groß, als die Streiche oder Schrobel iſt. (ſ. Streichen und Schrobeln) In der Baumwollmanufaktur iſt Fliede gleichfalls eine lockere, wie ein lockerer Filz geſtrichene Baumwolle, ſo groß, als die Streiche. Die Streiche lockert gleichſam die Haare auf, und macht die Baumwolle zum Spinnen bequem. Der Streicher (ſ. dieſen) breitet in ſeiner Streiche oder Krätze, die an dem Streichbock beveſtiget iſt, mit einer zweyten unbeveſtigten Streiche ſoviel Baumwolle aus, als er zu einem dünnen und gleichſam durchſichtigen, doch zuſammenhängenden Blatt mit einmal zu ſtreichen gedenkt. (ſ. Streicher)

Fliedenlocke, (Baumwollſpinnerin) ein von der Baumwollenfliede (ſ. Fliede) abgeriſſener, und auf einem dünnen Stückchen aufgerollter Theil einer Fliede, worauf gleich einer kleinen Walze, die Spinnerinn den Faden auf dem Schweitzerrade ſpinnet. Die Spinnerinn legt zu dieſem Ende eine Baumwollenfliede vor ſich auf den Tiſch, wickelt von einem Ende derſelben die Baumwolle auf ein dünnes Stöckchen, ziehet dieſes aus der Baumwolle, und bildet hiedurch ein rundes Löckchen, ſo ſich bequem ſpinnen läſſet. Aus jeder Fliede macht man insgemein Fliedenlocken. Auf ſolche Art werden alle Flieden in dergleichen Löckchen verwandelt. (ſ. Spinnen.) Eben ſo verfährt man auch mit der geſchrobelten Schafwolle in der Tuchmanufaktur, und nennt die kleinen Walzen von Wolle **Locke** oder Flocke.

Fliederfarbe, Fr. Lilas, eine ins Rothe und Blaue fallende Farbe, die in einem Cochenillenbade, welches mit Weinſteinkriſtallen verſetzt iſt, gefärbet wird. Durch dieſes

Digitized by Google

ſes Salz verlieret das Cochenillenbad, woraus man den ſchönſten Scharlach gefärbet hat, ſeine ſchöne hohe Farbe, und fällt ins röthlichblaue oder röthlichbraune.

Fliedergold, ſ. Flittergold.

Fliederholz, Holunderholz, (Tiſchler, Drechsler) ein gelbes Holz, das zu den einländiſchen Staudengewächſen gehöret. Sowohl das Holz von der Staude, als auch die mit röthlichen Flecken und Adern vermiſchte Wurzel des Fliederbaums wird von den Tiſchlern zu allerley gelben Stellen der ausgelegten oder Furnirarbeit, ſo wie auch von dem Drechsler zu Pfeiffenröhren, und anderer feiner Arbeit gebrauchet.

Fliederſchläger, ſ. Flittergoldſchläger.

Fliege der Flinten, (Jäger) iſt Oberdeutſch, ſ. Richtkorn der Flinten.

Fliege des Ankers, ſ. Ankerfliege, Ankerarme.

Fliegelzweckeiſen, (Glashütte) ein eiſerner Biegel, wie das Zweckeiſen, (ſ. dieſes) welches aber an den Enden anſtatt der Spitzen mit viereckigen Blättern verſehen iſt, die inwendig ausgefeilt ſind, wodurch erhöhete Stäbchen entſtehen. Dieſes Eiſen wird zu vieler bunter Arbeit, als Blumen u. dgl. gebraucht.

Fliegenbaum, Leinenbaum, (muſikaliſche Inſtrumentenmacher) ein Baum, der zu den harten Laubhölzern gehört. Das Holz ſiehet dem Ulmbaum- und Rüſterholz ähnlich. Da es ſich gut ſpalten läßt, ſo gebrauchen es die Inſtrumentenmacher ſehr gerne zu Inſtrumenten, die mit Saiten bezogen werden.

Fliegende Armee, ſ. fliegendes Corps.

Fliegende Brücke, auf dem Rhein **Gierbrücke**, Fr. Pont volant, (Zimmermann) eine Brücke, welche aus zwey großen Schiffen beſtehet, die wenigſtens 6 Fuß über dem Waſſer Bord halten. Beyde Schiffe ſind mit Balken dergeſtalt aneinander beveſtiget, daß wenigſtens ein Raum von etlichen Ellen darzwiſchen bleibet, und die Balken ſind mit einem Laſtboden von ſtarken Bohlen beleget, ſo daß bis 4 Wagen darauf Raum haben. Die Brücke hat Steuerruder und Nothanker, aber keine Maſten. Desgleichen iſt ein hohes Geländer auf dem Laſtboden. Gegen den Vordertheil zu ſind zwey Säulen an verſchiedenen Plätzen aufgerichtet, die mit einem Querriegel vereinigет werden. An dieſem Riegel iſt ein Seil beveſtiget, das auf demſelben hin und her geſchoben werden kann, je nachdem es die Richtung der Brücke mit ſich bringt. Dieſes Seil geht über 8 und mehrere Kähne, und wird in dem Grunde des Fluſſes mit einem Anker beveſtiget. Die Kähne fahren in einer Linie hintereinander vor der Brücke, und tragen das Seil an einer aufgerichteten Stange auf jeden Kahn. Der Brückmeiſter iſt auf der Brücke, und ſteuert dieſe gegen den Strohm. Auf beyden Seiten des Ufers iſt eine Anfahrt von Kähnen gemacht, um die Abſetzung der Wagen zu erleichtern. Reißt das Seil, ſo wirft man den Nothanker aus, die Brücke ſteht ſtille, und die Perſonen oder Wagen, die übergeſetzt werden, ſind in allen Fällen in Sicherheit. Dieſe fliegenden Brücken ſind daher ungleich ſicherer zum Ueberſetzen über Ströhme, als die gewöhnlichen Fähren, und ſie ſind bereits auf dem Rhein eingeführt, aber doch noch nicht durchgängig. (ſ. Fähre) Die ſogenannten Pontonbrücken (ſ. dieſe) werden gleichfalls zuweilen fliegende Brücken genannt, wie jede Brücke auf Kähnen.

Fliegende Dörfer, ſ. Flößer.

Fliegender Kloben, (Kleinuhrmacher) diejenige durchbrochene Scheibe von Meſſing, die auf dem Unterboden einer Taſchenuhr angebracht wird, worunter die Unruhe auf der Spindel läuft, und welche zugleich die Spitze der Spindel veſt hält. Die engliſchen Uhrmacher laſſen die Spitze der Unruhe in dem fliegenden Kloben in Meſſing laufen, wovon aber das Zapfenloch leicht ausläuft. Die genfer Uhrmacher bringen daher zum Zapfenloch einen Rubin an, der aber wieder den Zapfen der Spindel an der Unruhe abnutzet. Daher laſſen einige Uhrmacher die Spindel unten und oben in Stahl laufen, und dieſe ſcheinen der erwarteten Abſicht am nächſten zu kommen.

Fliegender Sand, Flugſand, Triebſand, Fr. ſable volant, der leichte und feine Sand, den man beſonders zu Streuſand gebrauchet, und der ſich vom Winde aufheben und fortführen läßt, dergleichen man zu Wolfsbrun in Hagenau beſonders findet. In Aſien und Afrika ſind ganze Wüſteneyen voll ſolches Sandes, die der Wind wie große Wellen fortführet, und nicht ſelten ganze Karavanen verſchüttet. In erforderlicher Güte gebraucht man ihn auch zu den Sanduhren, ob man gleich hiezu auch einen künſtlichen Sand bereitet. Auf den Feldern kann man dieſen Sand am beſten durch das Ausſäen der Kienäpfel, oder auch durch das Ausſäen der Quecken, die man auf einer Futterlade vorher wie Stroh zu Hechſel zerſchneidet, nöthigen, daß er nicht vom Winde weggeführet wird, und die benachbarten Gegenden verſandet. Denn Fichtenholz und Quecken wachſen auch im Flugſande.

Fliegendes Corps, (Kriegskunſt) ein von der Hauptarmee abgeſondertes kleines Heer, ſo unter einem beſondern General ſtehet, welcher die Freiheit hat, nach den ſich ereignenden Umſtänden aufzubrechen, und den Feind dadurch irre zu machen, oder ihn zu beunruhigen. Der Befehlshaber iſt insgemein ein geſchickter Parteygänger. Daher

Fliegendes Lager, ein Lager, worinn ſich vorgedachtes Heer befindet, und wodurch der Feind nicht wenig beunruhiget wird, wenn es auf ſeinen Flanken bald dieſe, bald wieder eine andere Bewegung macht.

Fliegenfittige, Fr. Ailes de mouches, (Bergwerk) eine Bergart bey Frankenberg an der Eider, welche in ganz dünnen, ſchwärzlichen, ſilberhaltigen und länglichen Flecken beſtehet, ſo theils auf den Oberflächen des bläulichen Geſteins, oder der Wände, theils auf den Graupen liegen, und von der Aehnlichkeit mit den Fliegenfittigen ihren Namen bekommen hat.

Fliegengarn, ſ. Fliegennetz.

Fliegengift, Fliegenſtein, Fliegenpulver, Rattenpulver, Mäuſepulver, Schwatengift, Fr. **Poudre aux mouches**, (Arſenikhütten) eine weißlichgraue, oder

Digitized by Google

ſchwärzliche arſenikaliſche mürbe Materie, die ſowohl gegraben, als auch durch das Feuer bereitet wird. Die weißgraue iſt die beſte. Wenn er aus Arſenik und einem brennlichen Weſen ſublimiret wird, ſo wird er allemal ſchwarz. Iſt er grau, ſo hat er metalliſche Erde bey ſich, wie das in den Hutten ſich anlegende graue Giftmehl ſich mit etwas Bley und Silber beweiſet. Es tödtet die Fliegen, Mäuſe und Ratten, die erſtern, wenn ſie in einen flüßigen Körper davon trinken. Doch muß man die Menſchen, und ſonderlich Kinder ſorgfaltig davon abhalten.

Fliegenklappe, (Riemer, Sattler) ein völlig rundes oder eyrundes Stück Leder an einem Stock beveſtiget, mit welchem man die Fliegen todtſchläget. Manchmal iſt ſtatt des Leders nur ein Stück Filz angebracht. Das Leder iſt doppelt und von dem Handwerker zierlich geſteppt.

Fliegennetz, Fliegengarn, ein in Geſtalt einer Pferdedecke geſtricktes Netz von weiſſen Zwirn, oder auch wol Seide, mit Franzen und Troddlen verzieret, welches vornehme und reiche Perſonen über die Reitpferde auch Kutſchpferde decken laſſen, um ſolche gegen die Fliegen zu ſchützen, daher es auch den Namen erhalten hat. Es wird von unzünſtigen Perſonen nach Art der Fiſchernetze, aber freilich feiner geſtrickt.

Fliegenpulver, ſ. Fliegengift.

Fliegenſchrank, (Haushaltung) ein mit Wänden von Leinwand verſehener, und mehrentheils in der Luft hangender Schrank, im Sommer Eßwaaren darinn aufzuheben, und vor den Fliegen, nicht aber vor der Luft zu beſchützen. Er gleicht einem groſſen Vogelbauer, und hängt an einer Schnur an der Decke einer kühlen Kammer, damit man ihn hinab laſſen kann.

Fliegenſtein, ſ. Fliegengift.

Fliegenwedel, ein Wedel oder Püſchel an einem Stock beveſtiget, von Papierſpänen, Hobelſpänen, Federn oder andern leichten Körpern, womit die Fliegen von Menſchen und andern Dingen abgewehret werden. Man ſieht ſie insbeſondere in den Scharrn der Schlächter.

Fliehen, flüchtig ſeyn, (Jäger) wenn ein Thier geſprengt oder geſchrecket, oder aber auch gar gehetzet und angeſchoſſen wird, daß es daher ausreißet und davon laufet.

Fliehender Kloben, ſ. fliegender Kloben.

Flieschen, ſ. Flieſe.

Flieſe, Flieschen, holländiſche Flieſe, Klinker, (Töpfer) kleine ohngefähr ſechſtehalb bis ſechs Zoll ins Gevierte groſſe Platten, die aus gutem Thon gebrannt, und mit einer guten weiſſen, braunen, auch ſchwarzen und grünen Glaſur, (ſ. dieſe) wie das feine Töpfergeſchirr, oder auch wol mit Goldglaſur, überzogen ſind. Anfangs wurden ſie nur in Holland verfertiget, jetzo aber werden ſie an vielen Orten von den Töpfern nachgemacht. Man gebraucht ſie, den Raum unter zierlichen Kachelofen damit zu belegen, auch wol öfters die Wände in dem Zimmer, eine Ecke des Fußbodens, desgleichen die Treppengänge, und insbeſondere die Kaminen mit ſelbigen zu verzieren, insgemein aber nur den Raum unter dem Kachelofen. Zur Zierde ſetzt man eine weiße und farbige Flieſe wechſelsweiſe. Der Töpfer verfertiget ſie zwar, die feinere Art gehört aber zu den Waaren der Fajanzfabrik. Auf folgende Art werden ſie von dem Töpfer verfertiget. Er ſchneidet den Thon hiezu von einem vierkantigen Thonſtößel (ſ. dieſen) mit einem Thondraht in erforderlicher Dicke ab, legt die Thonplatte auf ein Brett, ſtreicht ſie mit einer Streichſchiene oben glatt, und läßt ſie einigermaßen trocken werden. Wirft ſie ſich hiebey, ſo legt man ſie auf eine ſchwediſche Flieſe, und klopft ſie mit dem Klopfholz gerade. Endlich legt der Töpfer ein Flieſenbrett auf die Flieſe, und ſchneidet ſie hiernach, wie nach einem Modell zu. Die Flieſe wird getrocknet, zum erſten Mal gebrannt, glaſuret, und zum zweyten Mal gebrannt, wie alle übrigen Töpferwaaren.

Flieſenbrett, ein Muſter aus einem dünnen Brett, wonach der Töpfer die Thonflieſen nach ihrem Umfange beſchneidet.

Flieſenſtein, ſchwediſche Flieſen, Schneidſtein, Fr. pierre de taille, (Bergwerk) ein feiner klarer Sandſtein, oder vielmehr ein grober Marmor, wie Staub mit Thon vermiſcht, der zu Gebäuden angewendet wird. Er bricht in Gothland, daher er auch Gothslandſtein genennt wird. Man flaſtert hiemit in Prachtgebäuden den Flur, auch wol Eßzimmer, und ſetzt wechſelsweiſe einen grauen und braunen Stein. Denn beyde Farben hat man wenigſtens bey dieſen Flieſen bemerkt. Sie ſind vierkantig behauen, und einige Zoll dick.

Fließend, Fr. coulant, (Maler) wenn die Umriſſe nicht höckrich ſind. Beſonders müſſen die Umriſſe der weiblichen und jugendlichen Körper fließender ſeyn, als die Körper im erwachſenem männlichem Alter, weil bey dieſen die Gelenke völlig gebildet und kenntbar ſind.

Fließende Hitze, Schweißhitze, (Eiſenarbeiter) die ſtärkeſte Hitze, die nur das Eiſen in dem Kolenfeuer der Eſſe erhalten kann, wenn das Eiſen gleichſam ſchon anfängt zu fließen. Es iſt derjenige Grad der Hitze, den das Eiſen haben muß, wenn es mit einem andern Eiſen zuſammengeſchweißt werden ſoll, deswegen es auch die Schweißhitze heißt. Gewöhnlich aber verſtehen die Eiſenarbeiter dieſe Gluth, wenn ſie ſagen, dem Eiſen hitze geben. Bey dieſer Hitze werden die Schlacken, die der Schmid Zunder nennt, bereits flüßig und tröpfeln ab.

Fließender Faltenſchlag, Fr. le coulant des pli. (Maler) die Länge der Falten eines Gewandes, die Art der Faltenumriſſe.

Fließender Sand, ſ. Triebſand.

Fließender Schnitt, Fr. Taille coulée, (Kupferſtecher) ein Schnitt, der natürlich der Richtung folgt, die er haben ſoll, um einen Umriß oder eine andere Wirkung, die man erwartet, auszudrucken. Ein fließender Schnitt iſt demjenigen entgegengeſetzt, welcher ſeltſame Krümmungen macht, die mehr von dem Eigenſinne, als von der Vernunft herrühren. Ohnerachtet nun die Schnitte fließend ſeyn müſſen, ſo hat man ſich dennoch zu hüten, daß man nicht in das Gerade falle, wie viele thun, wenn ſie recht ſauber ſtechen wollen, weil es ihnen weit leichter iſt,

Digitized by Google

mit dem Grabſtichel Züge ohne viele Wendungen zu machen, als ſie nach den Höhungen und Tiefungen der Muſkeln ſeyn ſollten, welche ſie nicht einmal zu führen verſtehen.

Fließend ſtechen, Fr. couler, (Kupferſtecher) die Einſchnitte des Grabſtichels in einer ziemlichen geraden Linie führen, um auf der Kupferplatte die Züge zu bilden. Man kann einige zweyte Striche an der Seite des Schattens fließend ſtechen, wenn man Haare am Leibe, am Kopf, oder am Barte vorſtellen will, um ſie beſſer mit dem Fleiſche zu vereinigen. Dieſe Manier thut eine ſehr gute Wirkung; denn man muß die Haare, ſoviel als möglich, durch die Wirkung eines einzigen Schnitts vorſtellen; die Anzeige aller einzelnen Haare macht eine Härte, zumal bey kleinen Figuren.

Fließgarn, ſ. **Floßgarn**.

Fließgold, Flitſchgold, Waſchgold, Fr. Paillets d'or, Grains d'or, das in kleinen Flammen und Körnern am Geſtein des Sandes in Flüſſen und Bächen hängende Gold, ſo in Sachſen aus dem Schwarzwaſſer und Göltſch, in verſchiedenen Flüſſen in Frankreich und Böhmen, ferner aus dem Rhein, und in Seifen (ſ. dieſe) gewaſchen wird.

Fließloch, (Zinnhütte) das Loch im Zinnſchmelzofen, durch welches das Zinn und die Schlacken herauslaufen.

Fließpapier, (Papiermacher) Papier, das nicht gut geleimt iſt, deswegen die Tinte darauf fließet; auch eine oberdeutſche Benennung des Löſchpapiers. (ſ. dieſes)

Fliete, Flote, (Tapetenwürker) eine Art von Spule, worauf die Eintragsfäden zur Tapete geſpulet werden. Soviel Farben und Schattirungen als gebraucht werden, eben ſoviel Flieten ſind auch vorhanden. Es iſt eigentlich eine dünne hölzerne Spille, welche an dem einen Ende einen Stiel und auf dem andern einen Knopf hat.

Fliete, ſ. **Lanzette**.

Flietenkaſten, (Tapetenwürker) ein niedriger Kaſten mit ſehr vielen Fächern, worinn die Flieten mit den Einſchlagfäden zu den Baſſeliſſetapeten geſtellt werden. Es müſſen ſoviel Flieten mit Einſchlagfaden beſpulet ſeyn, als Farben und Schattirungen derſelben zu der zu webenden Tapete gebraucht werden, und jede Farbe muß beſonders aufgewickelt ſeyn. Alle dieſe Flieten ſind in den kleinen Fächern des Flietenkaſtens aufgeſtellt, jede Farbe beſonders, und der Weber weiß ſolche, nach Vorſchrift ſeiner Patrone, alſo in den Fächern zu ordnen, daß er die verlangte Farbe ſogleich finden kann. (ſ. Tapeten weben)

Flimmer, ſ. **Glimmer**.

Flinder, (Jäger) die Lappen und Schrecktücher an dem Jagdzeuge.

Flinder, ſ. **Flitter**.

Flindergold, ſ. **Knittergold**.

Flinderſchläger, ſ. **Flitterſchläger**.

Flinkenerz, Flinſchenerz, Flitſchenerz, Flittererz, (Bergbau) Erz, welches in flinkenden, d. i. glänzenden Stücken auf dem Geſtein liegt. Gedachte kleine Stücke heißen daher auch **Flinker, Flinter, Flitter**.

Flinker, ſ. **kurz vorher**.

Flinrich, eine bremiſche Scheidemünze, wovon 18 einen Thaler machen.

Flins, in einigen Orten Oberdeutſchlands der **Flintenfeuer**- oder **Hornſtein**. In Steiermark nennt man eine Art Eiſenſtein alſo, ſo auch Stahlerz heißt.

Flinſchenerz, ſ. **Flinkenerz**.

Flinte, (Büchſenmacher) ein ungezogenes Schießgewehr, mit welchem man, vermittelſt eines dazu gehörigen Schloſſes, den in dem Lauf oder dem Rohr eingeladenen Schuß abfeuert. Es unterſcheidet ſich vorzüglich dadurch von den Büchſen, daß dieſe gezogen und insgemein etwas kürzer ſind, auch ein Schloß erhalten, womit man die Büchſe ſchneller abfeuern kann. Es giebt verſchiedene Arten Flinten, als **Vogel**- oder **Jagdflinten**, (ſ. dieſe) die nur leicht ſind, und fein ausgearbeitet werden. Die gewöhnlichen Flinten ſind unter dem Namen der **Musketen** bekannt, und das gewöhnliche Schießgewehr der Fußvölker, oder der Musketier, von welchen dieſe auch ihren Namen erhalten haben. (ſ. Musketier) Alle aber kommen darinn mit einander überein, daß ſie aus einem Feuerrohr oder Lauf, und einem Schloß (ſ. Flintenſchloß) beſtehen, welches beydes in einem hölzernen Schaft (ſ. Flintenſchaft oder Schaft) mit verſchiedenen Beſchlägen eingepaßt und beveſtiget iſt, außer daß eine oder die andere feiner und künſtlicher bearbeitet iſt. Man hat auch Flinten mit zwey Läufen nebeneinander, die an jeder Seite ein Schloß haben. (ſ. Flinte mit zwey Läufen) Andere haben einen Lauf unten und einen oben, und erhalten Anderthalbſchloß (ſ. Anderthalbſchloß) und a. m. wovon an ſeinem Ort jedes beſonders nachzuſehen iſt.

Flintenkugel, eine bleyerne Kugel, die nach der Größe oder nach dem Kaliber der Sele eines Flintenlaufs gegoſſen wird, zum Unterſcheid von einer Büchſenkugel. Man gießt ſie in einer zweytheiligen Form von Schieferſtein. Beyde Hälften der Form bilden vereiniget mehrere Löcher, worinn die Kugeln entſtehen, und die mit einer Rinne vereiniget ſind, vor ſich aber ein Gießloch haben. Die Form wird inwendig mit Speck beſchmiert, und durch zwey Klammern zuſammengepreßt. Das Bley wird in einem großen Schmelzkeſſel geſchmolzen, und mit Gießlöffeln in die Form gegoſſen. Nach dem Erkalten nimt man das überflüßige Bley, ſo in den Rinnen und dem Gießloch entſtehet, mit einer Kneipzange von den Kugeln ab.

Flintenlauf, ſ. **Flintenrohr**.

Flinten mit zwey Läufen, (Büchſenmacher) beyde Läufe werden mit Silber oder Schlagloth zuſammengelöthet, und jeder Lauf erhält an ſeiner äußern Seite ein Schloß. Der Abzug aber des Schloſſes zur linken Hand ragt etwas vor dem Abzug des Schloſſes an der rechten Seite hervor. Beym Abfeuern geht alſo der Lauf zur linken Hand eher los, als der zur rechten. Uebrigens werden alle Theile einer ſolchen Flinte eben ſo, als bey ſolchen mit einem Lauf verfertiget, außer daß, wie es ſich von ſelbſten

Digitized by Google

ſten verſtehet, zwey Läufe und Schlöſſer vorhanden ſind, der Schaft auch darnach eingerichtet werden muß, daß ſowohl beyde Läufe, als auch die Schlöſſer gehörig im Holze angebracht werden können. Außerdem giebt es auch Flinten, die über und unter dem Schaft einen Lauf haben, und beyde gemeinſchaftlich ein Anderthalbſchloß erhalten. (ſ. Anderthalbſchloß)

Flintenrohr, Flintenlauf, (Büchſenmacher) das eiſerne Rohr oder der Lauf der Flinten. Zu einerley Vogelflinte überliefert der Büchſenmacher dem Rohrſchmid auf der Gewehrfabrik ein Kalibermaas von Blech, wonach der Rohrſchmid den Lauf ſchmidet und bohret. Doch muß man hiebey darauf Rückſicht nehmen, daß der Büchſenmacher die Sele des Rohrs nochmals feiner ausbohrt. Uebrigens wird das Flintenrohr wie jedes andere Rohr (ſ. Rohr) geſchmidet, gebohrt und geſchliffen. Der Büchſenmacher erhält in dieſem Zuſtande das Rohr, ſo an beyden Enden offen iſt, und bohrt die Sele nochmals aus, entweder koniſch- oder kugelgleich, (ſ. beydes) und ſchmirgelt im erſten Fall die Sele des Rohrs mit verſchiedenen Kolben. (ſ. ſchmirgeln) In beyden Fällen muß er aber das Rohr mit der Saite (ſ. dieſe) prüfen, ob es nicht etwa krumm iſt, und im entſtehenden Fall die Krümmung mit dem Richtſtock (ſ. dieſen) wegſchaffen. Hiernächſt wird das Rohr außerhalb poliret, (ſ. dieſes) auch im nöthigen Fall die Sele noch innerhalb gekolbet. (ſ. kolben) Hiernächſt bohrt der Büchſenmacher das Zündloch, (ſ. dieſes) und in die Mündung des Pulverſacks ſchraubt er die Schwanzſchraube (ſ. dieſe) ein. Endlich wird das Richtkorn aufgelöthet. (ſ. Richtkorn)

Flintenſchaft, (Büchſenſchäfter) das hölzerne Gehäuſe, worinn die Theile einer Flinte, als das Rohr, Schloß u. ſ. w. eingeſenkt werden, ſo daß ein Ganzes daraus entſtehet. Man macht es von Nußbaum- Ahorn- auch von Büchenholz, und nachdem die Flinten prächtig und theuer ſind, werden die Schäfte mehr oder weniger künſtlich verfertiget, auch wol mit Gold, Silber oder Elfenbein ausgelezet, und mit Bildhauerſchnitzwerk verzieret. Alle Schäfte der Schießgewehre werden im Ganzen genommen, auf gleiche Art bearbeitet, daher man hievon überhaupt unter den Artikeln Büchſenſchäfter und Schaft redet.

Flintenſchloß, Schloß, Feuergewehrſchloß, Fr. fuſil, (Büchſenmacher) ein aus verſchiedenen Stücken von Eiſen und Stahl zuſammengeſetzter Haupttheil eines Feuergewehrs, und hier insbeſondere einer Flinte, welcher verurſachet, daß das Schießpulver in der Pfanne ſich entzündet, und zugleich das Schießpulver der Ladung anſteckt, wodurch der im Lauf eingeladene Schuß herausgetrieben wird, und ſeine beſtimmte Wirkung thut. Der Mechanismus eines ſolchen Schloſſes iſt dieſer, und die hiezu benöthigten Theile des Schloſſes ſind zum Theil an der Flinte ſichtbar, und außerhalb dem Schaft, zum Theil aber auch verdeckt, und im Schaft verborgen angebracht. Der erſte Theil eines Schloſſes iſt das Schloßblech, (ſ. dieſes) woran ſowohl außerhalb, als auch innerhalb alle Theile beveſtiget ſind. Die äußern und ſichtbaren Theile ſind, der **Pfannendeckel**, deſſen Schwanz auf der **Deckelfeder** ruhet, die **Pfanne** ſelbſt und der **Hahn**, in deſſen Maul der Flintenſtein eingeſchraubet wird, und der unten auf dem vierkantigen Zapfen der beweglichen Nuß unbeweglich veſt ſitzet. (ſ. alle dieſe Stücke) Der Hahn verurſachet, daß, wenn ſolcher vermittelſt des Abzugs (ſ. dieſen) abgezogen wird, er mit ſeinem im Maul habenden Flintenſtein an den verſtählten Pfanndeckel anſchläget, ſolchen nicht allein ſchläget und die Pfanne hiedurch öffnet, ſondern auch zugleich an der verſtählten Fläche derſelben Feuer ſchlägt, welches auf das in der Pfanne liegende Pulver fällt, ſolches entzündet, den Schuß vermöge des Zündlochs anſteckt, und ſolchen heraustreibet. Um nun dieſe Abſicht zu bewirken, ſo ſind an der inwendigen Seite des Schloßbleches folgende Theile angebracht. Die **Nuß** (ſ. dieſe) iſt das hauptſächlichſte mit in dem Innern des Schloſſes, und ihr Zapfen durchbohrt das Schloßblech nach dem Aeußern zu. Sie bewegt ſich mit dieſem Zapfen hinter dem Schloßblech als ein Rad an ſeiner Achſe. Der gedachte Zapfen, der aus dem Schloßblech herausraget, trägt, wie oben gedacht, außerhalb den Hahn, der innere Zapfen aber läuft in dem Lappen der **Studel**, (ſ. dieſe) der Fuß der Studel iſt inwendig an dem Schloßblech angeſchraubet, und macht mit dem Lappen einen rechten Winkel. Die **Schlagfeder** (ſ. dieſe) iſt der Studel und Nuß gegenüber am Schloßblech angeſchraubet, welche mit ihrer vordern gekrümmten Spitze auf die Vorderraſt der Nuß, und in die Mittel- und Hinterraſt greift, im erforderlichen Fall das eine Ende der **Stange**, (ſ. dieſe) die gleichfalls in dem Innern mit einer Schraube, nicht weit von der Nuß angeſchraubet iſt. Ueber der Stange liegt die **Stangenfeder**, (ſ. dieſe) welche die Stange in den **Raſten** oder **Ruhen** der Nuß veſt hält. Wenn nun nach dem Abſchießen des Gewehrs der abgedruckte und unbeweglich veſt ſitzende Hahn etwas zurückgezogen wird, ſo wird zugleich die Nuß gleichfalls etwas umgedrehet, und der Arm der Stange ſchleift ſich auf der Stirne der Nuß bis in die Mittelraſt. (ſ. dieſe) Die Stangenfeder hindert, daß die Stange die Raſt nicht wieder verlaſſen kann, die Schlagfeder wird dadurch ſchon etwas von der Vorderraſt (ſ. dieſe) geſpannt, und der Hahn iſt dadurch in ſeine Mittelruhe gebracht, ſo daß er veſt ſtehet, und durch den Abzug nicht abgedrucket werden kann, weil ſowohl die **Krappe** der Schlagfeder mit der Vorderraſt der Nuß, als auch der vordere Zapfen der Stange in der Mittelraſt die Nuß veſt hält, daß ſolche auf keine Weiſe bey dem Abziehen ſich bewegen kann. Sobald aber der Hahn weiter zurück nach der Kolbe gezogen, oder wie man zu ſagen pfleget, aufgezogen wird, ſo wird hiedurch die Vorderraſt der Nuß weiter hinaufgetrieben, wodurch nicht allein die Schlagfeder ſtark geſpannt wird, ſondern die vordere Spitze der Stange fällt auch in die Hinterraſt. Der Hahn iſt alsdenn zum Abfeuern geſpannt. Dieſer wird nun beym Abfeuern durch die oberſte Spitze des Abzugs, (ſ. dieſen) der ſich gegen den hinterſten Zapfen der Stange lehnet, abgedruckt. Denn wenn man den Abzug nach ſich in die Höhe druckt, ſo

Digitized by Google

ſo druckt deſſen Spitze den Zapfen der Stange hinab, und die Stange verläßt die Hinterraſt. Hiedurch wird die Ruhe der Nuß unterbrochen, die geſpannte Schlagfeder äußert ihre Kraft auf die Vorderraſt. Denn ſie drehet die Nuß nach vorn herum, und hiedurch wird der außer dem Schloßblech ſtehende viereckige Zapfen der Nuß gleichfalls herumgedrehet. Mit ihm ſchlägt der Hahn herunter an den Pfanndeckel, und ſchlägt bekanntermaßen Feuer, wodurch das Gewehr abgebrennet wird. Bey der Verfertigung des Schloſſes muß der Büchſenmacher zuerſt an das Schloßblech gedenken, weil alle übrigen Theile an demſelben beveſtiget werden. Alle Theile werden entweder von Eiſen oder von Stahl (wie z. B. die Federn von Stahl) verfertiget, und die ſichtbaren werden poliret. Wenn es feine Flinten ſind, ſo läßt man dieſe auch blau anlaufen. Die innern Theile werden aber nur nach dem genaueſten Verhältniß aus- und abgefeilet, hernach aber nach oben beſchriebener Lage vermittelſt der Schrauben an dem Schloßblech beveſtiget. (ſ. jedes Stück beſonders.)

Flintenſchuh, ein längliches ledernes Futteral an der rechten Seite des Pferdezeuges der Reuterey, die Karabiner darinn zu beveſtigen, um ſie auf dem Marſch bequem bey ſich zu führen.

Flintenſtein, insgemein ein Hornſtein, der gehörig gebildet und vorne abgeſchärft iſt. Er wird auf dem Hahn einer Flinte angeſchraubet, und ſchlägt beym Abfeuern des Gewehrs gegen die Pfanne Feuer, wodurch das Schießpulver entzündet wird. Soviel man hat erforſchen können, giebt es zwey Arten, nämlich von Feuer- oder Hornſtein, und von Achatſtein. Die erſtern kommen, ſoviel man itzt weiß, größtentheils aus der Picardie und Champagne in Frankreich, welche Gegenden die europäiſchen Kriegsheere hiemit verſorgen. Feuerſteine von Achatſtein ſchneidet man unter andern in Nürnberg, wiewohl dieſe Manufaktur in hieſigen Gegenden noch nicht gehörig bekannt iſt, und gedruckte Nachrichten hievon hat man gleichfalls nicht ausfundig machen können. Daher rückt man dagegen folgende hiſtoriſche Nachrichten ein, die dem Herausgeber von dem Hrn. Kriegsrath Richter in Potsdam ertheilet ſind. Der vorige König von Preußen, **Friedrich Wilhelm**, trug dem damaligen Unternehmer der einheimiſchen Gewehrfabriken, dem verſtorbenen Kaufmann Splitgerber auf, die Bereitung der Flintenſteine insgeheim in Frankreich erforſchen zu laſſen. Splitgerber ſchickte dieſerhalb einen Büchſenſchäfter der Gewehrfabrik zu Potsdam, Namens Matthias Kloſe ab. Dieſer Mann, der aus Lüttich gebürtig iſt, trat 1722 in königl. Dienſte, und lebt noch itzt als ein Greis von 75 Jahren. Kloſe begab ſich dieſerhalb nach St. Anges, einem kleinen Städtchen in dem Gouvernement Berry, wo anſehnliche Flintenſteinbergwerke ſind. Bey Lebensſtrafe darf aber kein Fremder dieſe Bergwerke ſehen. Er weiß alſo nur ſoviel, daß die daſigen Hornſteine in einer Kreidemutter liegen, und auf gewöhnliche bergmänniſche Art in den hohen Gebirgen gewonnen und gefördert werden. Das hohe Gebirge ſoll ½ Meile lang ſeyn. Die Steine würden in Karren aus dem Gebirge gefördert, wären über 1 Fuß im Durchſchnitt ſtark, und auswendig weiß. Wenn dieſe weiße Rinde abgenommen würde, wären die kleinern faſt durchſichtig. Kloſe arbeitete ¾ Jahr bey einem an gedachtem Ort anſeſſigen Landsmann als Büchſenſchäftergeſelle, und erlernte auch glücklich die Handgriffe der Flintenſteinſpalterey. Er brachte einen 6 Pfund ſchweren Stein mit aus St. Anges, und machte daraus im Lande Flintenſteine, welche auch die Probe aushielten. Nachher mußte er gleichfalls Flintenſteine aus einheimiſchen Feuerſteinen verfertigen, und dieſe fand man in Sperenberg bey Neuſtadt Eberswalde in der Mittelmark. Er verfertigte die Steine mit Glück, und es wurden hiemit Proben angeſtellet, ſie zerſprangen aber nach dem zweyten Schuß, und die ganze Sache gerieth darüber in Stecken. Die Handgriffe beym Bearbeiten der Feuerſteine, ſind kürzlich dieſe. Vermittelſt eines ſtählernen Werkzeuges wird der Stein erſt mit der Fauſt ſtückweiſe abgeſchlagen und geſpalten. Denn er iſt ſchiefrich und ſplittrich. Mit einem andern ſtählernen Werkzeuge ſchlägt man ihn zu ſeiner gewöhnlichen Geſtalt, und er geht überdem noch zwey bis drey Mal durch die Hände, je nachdem er ſich leicht oder ſchwer bearbeiten läßt. Durch das Sortiren entſtehen drey Arten Steine, Piſtolen- Flinten- und Batterieſteine, die man ungezählt in Tonnen packt und hierinn verkauft. Hier im Lande gelten itzt 1000 Stück bis 2 Thlr. 16 gr., ehedem aber nur bis 2 Thlr. 12 gr. Die Werkzeuge, deren ſich Kloſe damals bey ſeiner Probe bediente, ſollen noch in Berlin bey der Artillerie aufbehalten werden. Ein Werkmeiſter an der Gewehrfabrik zu Potsdam hat auch die Flintenſteinſchneiderey in Nürnberg geſehen, wo der Achatſtein nach Art der Edelgeſteine geſchnitten wird. Der Mann heißt Mader, man hat aber noch nicht Gelegenheit gefunden, ſich näher zu erkundigen. Ergiebt ſich dieſe, ſo wird man die eingegangenen Nachrichten in den Zuſätzen mittheilen.

Flintglas, (Glashütte) ein vorzüglich gutes Glas, welches man anitzt nur noch in England verfertiget, und deſſen Zubereitung von den Engländern als ein Geheimniß aufbehalten wird. Sie ſollen das Salz zu dieſem Glaſe aus einem Meergraſe zubereiten, welches demſelben eine vorzügliche Klarheit und Schönheit mittheilet.

Flintſchen, Flitſchen, Fr. Bluettes ou Paillettes de Metal, (Bergwerk) ſind kleine Klümpchen oder Blättchen gediegenes Metall, ſo auf dem Geſtein liegt. Man leitet dieſes Wort von dem böhmiſchen Fliczka her, ſo ein kleines Stück bedeutet.

Flinz, ſteiermärkſches Stahlerz.

Flitſchen, ſ. Flintſchen.

Flitſchenerz, ſ. Flinſchenerz.

Flitſchgold, ſ. Fließgold.

Flitſchhobel, (Zimmermann) ein Hobel, der an einer Seite ſeiner Bahn eine Falze hat, die der Zimmermann beym Gebrauch an die Kante des Brettes, das er abhobeln will, anſetzet, und mit dem Hobeleiſen andeutet, wie tief er das Brett abhobeln will, damit er mit dem Schrot- und Schlichthobel nach einem geraden Strich hobeln kann

Flitter,

Flitter, Flinder, (Flitterſchläger) eine Verzierung, die aus einem runden und platten Ringe beſteht, und aus echtem Gold- oder Silberdraht, oder auch von unedeln Metalldraht, am häufigſten aus Meſſingdraht verfertiget wird. Sie haben in der Mitte eine runde Oeffnung, welche dadurch entſteht, weil ſie aus einem Drahtringel geſchlagen werden, und deshalb natürlicher Weiſe dieſe runde Oeffnung in dem platt geſchlagenen Ringe entſteht. Vermittelſt dieſer Oeffnung werden ſie auch mit einem Faden in Stickerey beveſtiget. Die vorzüglichſten guten Eigenſchaften einer Flitter beſtehen darinn, daß die beyden Enden des platten Drahtringes bey dem Schlagen ſo genau wie möglich an einander ſchließen müſſen. Denn ohnedem können ſie nicht von dem Sticker auf der Stickerey, auch von den Knopfmachern auf reichen Knöpfen beveſtiget werden. Man hat auch außer den am Umfange glatten figürliche Flittern, die nach dem Schlagen mit einer Stanze ausgeſchweiſt werden. (ſ. Flitter ſchlagen.) In hieſiger Gegend nennt man ſie durchgängig Flittern, in andern Gegenden aber iſt die Benennung Flindern üblicher.

Flittergold, Rauſchgold, Lugold oder **Luggold,** (d. i. Lügengold) niederſächſiſch **Kniſtergold, Knettergold, Knaſtergold,** (Flittergoldſchläger) ein zwiſchen Leder dünn geſchlagener und verc ementirter Meſſing, welcher ſo dünn wie ein Papierblatt iſt, und nachher auch zu mancherley unechten Putz angewandt wird. Beſonders werden hieraus figurliche unechte Flittern geſchlagen. Gewöhnlich werden dieſe dünnen Blätter von cementirtem Meſſing auf den Meſſinghämmern verfertiget. Man ſchlägt den Meſſing, der hiezu beſtimmt iſt, unter einem großen vom Waſſer bewegten Hammer ſo dünn wie möglich, übrigens grade wie das Meſſingblech. Dieſe Platten erhält nun der Lugold- oder Flittergoldſchläger, der ſie zwiſchen beſonders dazu zubereiteten Lederſtücken mit einem Handhammer ſo dünn wie möglich und gleich dem Papier ſchlaget. Eine Rauſchgoldtafel iſt etwas länger, als 1½, und etwas breiter, als ¾ Leipziger Elle. In jeder ſogenannten Karte, worinn ſie verkauft werden, liegen 15 Tafeln oder Blätter. Man hat auch Flitterſilber. (ſ. dieſes.)

Flittergoldſchläger ſcheint unter dem Namen **Lugoldſchläger** oder **Luggoldſchläger** in ſeiner Gegend am bekannteſten zu ſeyn. Es iſt ein Profeſſioniſt auf Meſſingwerken, der das nur gedachte Flittergold ſchlägt. Der Herausgeber hat ihn nicht auf dem einheimiſchen Meſſingwerk bemerkt, und kann daher auch nicht weiter von ihm Rechenſchaft geben, da andere gedruckte Nachrichten fehlen.

Flitternamboß, (Flitterſchläger) ein nur einige Zoll ins Gevierte ſtarker Amboß auf einem hölzernen Klotz, der eine aus engliſchem Stahl aufs beſte verſtählte und ſehr glatt polirte Bahn hat. Sobald er nur in etwas anläuft, ſo wird er mit der Schlichtfeile, Schmirgel und Blutſtein wieder aufs beſte poliret.

Flittern ſchlagen. (Flitterſchläger) aller Draht, woraus die Flittern geſchlagen werden, iſt nach der Verſchiedenheit der Größe und Breite der Flittern, die ſie erhalten ſollen, entweder grob oder fein, und der Flitterſchläger reibet den Draht, ehe er ihn gebraucht, mit grauem Löſchpapier ab, weil die Erfahrung ihn gelehret hat, daß der Flitter nicht glänzend wird, wenn er dieſes Reiben unterläßt. Alsdenn wickelt er den Gold- Silber- oder Meſſingdraht um eine Spille von Eiſendraht, dergeſtalt, daß ein Ringel neben dem andern liegt. Die Spille kann ſtark oder ſchwach ſeyn, je nachdem der Flitter groß werden ſoll. Dieſe Spille wird alsdenn aus dem umwundenen Draht herausgezogen, und die Ringel werden mit einer ſtarken Schere zerſchnitten. Der Flitterſchläger muß hiebey ſehr genau verfahren, daß beyde Enden des Ringels dicht an einander ſchließen. Die Ringel läßt er bey dem Schneiden in eine Schachtel fallen. Einige verſtehen auch die Kunſt, mit einer kleinen feinen und ſcharfen ſtählernen Klinge, welche ſie in den gewickelten Draht ſtecken, den geſchlungenen Draht mit einem einzigen Schnitt und Zug in Ringel zu verwandeln, wodurch denn die Ringel freilich ſehr genau mit ihren Enden an einander paſſen. Mit den Ringeln in der Schachtel begiebt ſich der Flitterſchlager nunmehr zu dem Flitteramboß, nimt mit einer feinen Zange einige Ringe, legt ſie auf den Amboß, ſtößt einen nach dem andern unter den in der Hand haltenden **Flitterſtämpel**, und ſchlägt auf denſelben mit einem ſtarken Hammer. Durch einen einzigen Schlag muß der Drahtring platt geſchlagen und zugleich poliret werden. Dieſes verurſachet nicht allein der ſchwere Schlag des Hammers, ſondern auch beydes, die ſehr polirten Flächen des Amboßes und des Stämpels. Deswegen denn auch beyde Flächen öfters mit Blutſtein und Brantwein abgerieben, auch wenn es nöthig iſt, vorher geſchmirgelt werden müſſen. Der Flitter iſt brauchbar, wenn ſeine beyden Enden nicht von einander abſtehen, ſondern dicht zuſammenſtoßen, ſo daß er auf ſeinem platten Kreiſe weiter keine Oeffnung, als in der Mitte hat, und wenn ſeine geſchlagene Fläche überall gleich dick iſt. Bleibt aber ein Zwiſchenraum zwiſchen beyden Enden, ſo kann ihn der Sticker nicht gehörig beveſtigen, und hat er einen Bruch oder eine ungleiche Dicke, ſo ſchadet dieß ſeinem Anſehen, und dergleichen ſchadhafte Flittern werden wieder eingeſchmolzen. Figürliche Flittern werden vorher gewöhnlich geſchlagen, nachher mit beſondern Stämpeln am Rande z. B. zu Sternen ausgeſchweiſt.

Flitternſtämpel, (Flitterſchläger) ſetzt man auf die Flittern, wenn man ſie ſchlägt. (ſ. Flittern ſchlagen.) Er iſt auf ſeiner ebenen Grundfläche, ſo den Draht beym Schlagen berühret, eben ſo verſtählt und poliret, wie vorher der Flitternamboß.

Flitterſand ſchimmernder mit zarten Glimmertheilchen vermiſchter Sand.

Flitterſchläger, Flinderſchläger, Geflinterer, ein Handwerker, der die Kunſt verſteht, aus Drahtringeln Flittern zu ſchlagen. In Nürnberg iſt dieſe Kunſt ein bekanntes aber geſperrtes Handwerk, woſelbſt ſie nicht allein die Kunſt verſtehen, am Rande glatte, ſondern auch vermöge beſonderer Stämpel, figürliche Flittern zu ſchlagen, die aber mehrentheils nur aus unechtem Metall, oder deut-

Digitized by Google

deutlicher zu reden, aus Flitter- oder Rauſchgold, (ſ. dieſes) verfertiget werden. Zum Meiſterſtück verfertigen die nürnbergiſchen Flitterſchlager 7000 ſogenannte Spangen, oder aus Meſſingblech und mit den Punzen getriebene Löwengeſichter. Sie ſollen daſelbſt mit den Rechenpfennigſchlägern eine und eben dieſelbe Profeſſion ſeyn. In den übrigen Städten Deutſchlands, wo es Sticker oder auch Gold- und Silbermanufakturen giebt, findet man wol hin und wieder wenige Flitterſchläger, die manchmal dieſe Kunſt nur als ein Nebengeſchäffte treiben, weil ſie davon nicht hinlänglich ihren Unterhalt haben können. Da die Nürnberger ſehr geheimnißvoll mit dieſer Kunſt ſind, ſo iſt es ein Glück, wenn jemand außerhalb Nürnberg dieſe Kunſt erlernet. So haben z. B. die in Berlin ſich befindlichen Flitterſchläger, deren daſelbſt zwey vorhanden, und die eigentlich Gold- und Silberdrahtſpinner ſind, dieſe Kunſt, ihrer Ausſage nach, von einem nürnbergiſchen Frauenzimmer für ein anſehnliches Geſchenk erlernet. Man kann ſich alſo leicht vorſtellen, daß ſie gleichfalls mit ihrer Kunſt geheimnißvoll ſind. Unterdeſſen beſteht ihr ganzes Geheimniß in wenigen kleinen Handgriffen, beſonders darinn, daß die Ringelenden genau zuſammenſchließen. (ſ. Flittern ſchlagen.) Alle Flitterſchläger außerhalb Nürnberg werden alſo als freye Künſtler betrachtet, die an keiner Innung oder Geſetze gebunden ſind, und ſie verfertigen insgemein auch nur ächte Flittern, wenigſtens in Berlin, wo auch einige Sticker ſich ſelbſt figürliche Flittern machen.

Flitterſilber, gleicht der Stärke nach ziemlich dem Flittergold, doch iſt es etwas weniges ſtärker. Man verſilbert hiezu eine Silberſtange, und dieſe wird unter dem vom Waſſer getriebenen Hammer zu dünnem Blech, übrigens aber von dem Lugoldſchlager noch feiner geſchlagen, grade wie oben das Flittergold. Nur 7 Blätter von eben der Größe, als das Flittergold, liegen in einer ſogenannten Karte, und dieſe iſt faſt noch einmal ſo theuer, als eine Karte von Flittergold, ohnerachtet dieſe 15 Blätter enthält.

Flitzbogen, **Flitze**, ein kleiner Bogen oder Armbruſt, Pfeile damit abzuſchießen.

Flitze, ſ. **Flitzbogen**.

Flitzpfeil, ſ. **Pfeil**.

Flocke, **Locke**, (Wollſtreicher und Spinner) die aus einer Wollenfliede (ſ. Fliede) zuſammengewickelte kleine Rolle oder ein Wickel, woraus hernach der Faden geſponnen wird. Man macht aus jeder **Fliede** (ſ. dieſe) zwey dergleichen Flocken, indem jene von einander geriſſen, und jede Hälfte rund zuſammengerollt wird.

Flocken, (Walker, Wollſtreicher) ſind Ungleichheiten, die bey dem Walken daher entſtehen, wenn man das Tuch unter den Hämmern in dem Walkſtock nicht gut umwendet, oder es nicht öfter gerichtet wird, wodurch denn die falſchen Falten brechen, und ungleiche Stellen entſtehen. Bey den Wollſtreichern iſt es auch Wolle von mittlerer Feine, die von der feinen beym Schrobeln oder Streichen ſich abſondert; oder noch gewöhnlicher, der hier ſogenannte Kämmling. (ſ. dieſen.)

Flocken, (Floretſeidekartätſcher) gewiſſe noch gefilzte Stellen der Floretſeide beym Kartätſchen, zumal ſolcher von den Seidenpäuſchen. Es ſind Knoten oder harte Stücke, ſo daß die kartätſchte Seide nicht überall durchſichtig klar iſt, und einem gut gehechelten Flachſe nicht im allem gleicher, ſondern wenn man die Fliede anfühlet, noch harte Stücke darinn bemerkt, oder wenn man ſie gegen das Tageslicht hält, noch dunkle Stellen darinn ſieht. Dieſe werden Flocken genannt. (ſ. Floretſeide kartätſchen.) Sie entſtehen daher, wenn der Kartätſcher die in der beveſtigten Kartätſche eingekämmte Floretſeide mit der beweglichen Kartätſche nicht gut durchkämmet, oder ſie fleißig umwendet, ſo daß nicht alle Stellen beruhret werden.

Flocken, **Floggen**, **Flugen**, (Bergbau) figürliche Stücke eines veſtern Geſteins, welche unter lockern Geſteinarten gleichſam angeflogen ſind, und den Bergleuten im Arbeitrn wie Glas in die Augen ſpringen.

Flocken, ſ. **Kämmlinge**.

Flockenbett, ein mit wollenen Flocken (ſ. **Flocke**) geſtopftes **Bett**, anſtatt des Federbetts.

Flockendreſcher, ſ. **Flockentuch**.

Flockenroth, die aus Flocken, d. i. der Flockwolle oder den Scherflocken (ſ. dieſe) des Scharlachs ausgezogene Farbe.

Flockenſeide, ſ. **Floretſeide**.

Flockentapeten, ſ. **geſtäubte Tapeten**.

Flockentuch, ein ehemaliges ſchlechtes Tuch, das von **Kämmlingen** (ſ. dieſe) gemacht wurde. Itzt webt man ſtatt deſſen den ſchlechten Boy. Daher nannte man vordem die ſchlechten Tuchmacher **Flockendreſcher**, weil ſie nur gedachtes Tuch webten.

Flocker, ſ. **Flacker**.

Flockfeder, ſ. **Flaumfeder**.

Flockgeſtübbe, **Fluggeſtübbe**, (Hüttenwerk) dasjenige Geſtübbe, welches durch die Bälgen und Flammen in die Höhe getrieben wird.

Flockſeide, ſ. **Floretſeide**.

Flockwolle, (Tuchſcherer) heißt in unſerer Gegend gewöhnlicher Scherflocken oder Scherwolle. (ſ. dieſe.) Es iſt der Abgang der Wolle beym Scheren des Tuchs, ſo man unter andern zu geſtäubten Tapeten gebraucht. Daher heißen dieſe Tapeten in manchen Gegenden auch **Flockentapeten**. Mit eben dieſen Scherflocken oder Flockwolle von gröberer Art müſſen auch die Haken der Streichen, Kartätſchen und Schrobeln der Wollſtreicher, wenn ſie noch neu ſind, angefüllt und im Grunde gleichſam ausgefuttert werden, damit ſolche nicht nach ihrer ganzen Länge die Wolle bey dem Streichen reißen. Denn je feiner die Wolle geſtrichen werden ſoll, deſto mehr müſſen die Haken mit dieſer Wolle angefullet werden, denn geht alsdenn nicht viel Wolle bey dem Streichen in die Streichen hinein. Die Haken können alſo nicht tief einfaſſen, ſondern ſie beruhren nur die Wolle ſanft, und reißen ſie allmählig auseinander. Die in den Haken der Streichen eingetrachte

Digitized by Google

te Wolle, welche alſo den Haken gleichſam zur Unterlage dienet, erhält nun auch hier gewöhnlich den Namen der **Flockwolle.**

Flogge, (Bergbau) ſ. **Flocken.**

Flöhfalle, Flohfang, ein eiſernes, knöchernes oder hölzernes Röhrchen, das oben offen und voller Löcher iſt, in welches man einen mit Honig oder andern ſüßen klebrigen Saft beſtrichenen Stämpel ſchrauben kann, an welchem die Flöhe kleben bleiben, wenn ſie der Süßigkeit nachgehen.

Flöhſamen, ein Samen einer Art des Wegerichs, den man nur deswegen hier anführet, weil er bey der Appretur der ſeidenen Zeuge, beſonders der dunkeln Farben, gebraucht wird, indem man aus demſelben mit arabiſchen Gummi eine Art von dünnem Brey kochet, um damit den Zeugen eine Steife zu geben. (ſ. Appretur.) Der Samen gleicht den Flöhen.

Flor, (Manſcheſter- Velpe- Plüſch- Sammtmacher) iſt zwar eine löchrichte und dünne ſeidene Zeugart, (ſ. den nächſten Artikel) allein bey oben genannten Webern bedeutet es auch das Rauhe und Faſerige, womit Sammt, Manſcheſter, und alle ähnliche Zeuge oben bedeckt ſind. (ſ. die nächſten Artikel.) Bey den Färbern iſt Flor oder Saſſlor die Blüte des wilden Saffrans.

Flor, ſ. **Gaze- und Kreppflor.**

Florband, ein dünnes, zartes, dem Flor ähnliches, und mit Streifen durchzogenes Band von zarter Seide.

Flor des Manſcheſters, (Manſcheſtermanufaktur) das Rauhe auf dem Manſcheſter, welches auf eben die Art, als beym Sammt, durch das Einſtecken der Ruthen beym Weben entſteht, da nämlich ſich die Poilfäden beym Weben um dieſe Ruthen ſchlingen, und mit dem Dreget zerſchnitten werden. Dieſes Rauhe oder der Flor iſt aber ſehr ungleich und rauh, wenn er vom Stuhl komt, und daher muß er bey der Appretur (ſ. Manſcheſterappretur) nach der Wäſche durchgängig abgebrennet werden, damit ſeine Faſern gleich und eben werden. Dieſes geſchieht mit einem glühenden Eiſen oder Kupfer auf einem Geſtelle, worauf der Manſcheſter aufgeſpannet wird. Nachher wird er noch mit Bimſtein und Schachtelhalm abgerieben und durch eine Lauge gezogen. (ſ. Manſcheſter.)

Flor des Sammts, (Sammtfabrik) die rauhe Oberfläche auf der rechten Seite des Sammts, welche dadurch entſteht, daß die Poilkettenfäden, welche bey dem Weben ſich um die eingelegten Ruthen ſchlingen, durch den Dreget ausgeſchnitten, und folglich rauh werden. (ſ. Sammt.) Allein dieſer Flor iſt gleich nach dem Weben noch ſehr ungleich, und daher muß er mit dem Flormeſſer nachher noch glätter und gleicher geſchnitten werden.

Flor, durch den Flor zeichnen, Fr. prendre au voile, (Maler) eine gewiſſe Art Gemälde zu kopiren. Man nimt hiezu einen ſchwarzen ſeidenen Flor, welchen man über einen leichten Rahm ſpannt, aber dieſer Flor muß ſo fein ſeyn, daß man durch ſelbigen die Figuren deutlich ſehen kann. Ferner beveſtiget man dieſen Rahm auf dem Gemälde, welches man kopiren will, zeichnet die Umriſſe mit weißer Kreide nach, nimt hierauf den Rahm behutſam ab, und legt ihn auf die Leinwand, worauf man ſeine Kopie malen will. Man reibt hier den Flor ein wenig, und dadurch trägt man von dem Flor die Kreide auf die Leinwand über, und auf dieſer bilden ſich die Züge.

Floren, Fr. Florin, eine in hieſiger Gegend veraltete Benennung eines Reichs- oder rheiniſchen Gulden, die aber noch in Oberdeutſchland gehöret wird. Im Reich gilt alſo ein Floren, den man abgekurzt Fl. ſchreibt, 20 Gr. ſo aber nicht in allen Gegenden gleich iſt. Ehedem ſchlug man auch goldene Florenen oder Goldgülden. Die Stadt Florenz ſoll dieſer Münze ihren Namen gegeben haben.

Florence, (Seidenmanufaktur) dieſen Namen führet der leichte Futtertaffent (ſ. dieſen, oder Ziedeltaffent.)

Florentine, ein ſeidener Zeug, der Anfangs zu Florenz in Italien gewebt und hernach in Frankreich nachgemacht wurde. Es iſt eine Art fazonnirten Atlaſſes, der gemeiniglich weiß iſt. Doch macht man ihn auch von verſchiedenen Farben. Er hat die Länge und Breite der übrigen Atlaſſe. (ſ. dieſe.)

Florentiner Garn, Fr. Fil de Florence, eine beſondere feine und zarte Art Garn von Wolle, ſo von Florenz komt. Es werden daraus am meiſten die dortigen Raſche und andere dergleichen Zeuge verfertiget.

Florentiner Lack, er führt deshalb dieſen Namen, weil er ehedem aus Italien, von Florenz über Venedig, in Frankreich und Deutſchland gebracht wurde. Itzt wird er aber auch in- und außerhalb Deutſchland, als in Paris, Berlin, Wien und Venedig verfertiget, und noch beſſer zugerichtet, als der von Florenz, darunter das **wiener** und **berliner Lack** das vorzüglichſte iſt. Es iſt eigentlich eine hochrothe Malerfarbe, wovon es verſchiedene Arten giebt: 1) Eine feine, zarte und leichte Art, welche zerbrechlich und hochroth iſt. 2) Die übrigen Arten ſind mit Gummi und andern Dingen vermiſcht, daher etwas veſter, und haben eine Dunkelpurpurfarbe. Das wahre Lack beſteht aus einer Maſſe, die aus weißem Fiſchbein und einer rothen Tinktur verfertiget wird. Dieſe letztere zieht man aus der Cochenille, Fernambuck- und Braſilienholz, Alaun und Arſenik vermittelſt einer ſtarken Lauge. Dieſe Miſchung wird zu kleinen Tafeln oder Kugeln gebildet. Einige machen auch dieſen Lack von Braſilienſpänen, allein er hat nicht die hohe rothe Farbe, die an dem eigentlichen Lack bemerket wird. Auch verſchießt ſeine Farbe mit der Zeit, und neiget ſich zur Violetfarbe. Man kann auch dadurch den Lack verfälſchen oder untauglich machen, wenn er zuviel Körper von dem Fiſchbein erhält, welchen Fehler man im Reiben, und durch das Oel, womit der Lack gerieben wird, erkennet. Kugellack (ſ. dieſes) iſt nur eine geringere Art des florentiner Lacks.

Florentiner Marmor, ein aderiger Stein, in welchem die Natur vielartige Figuren, als Bäume, Häuſer, Städte ꝛc. abbildet. Er wird auch in Deutſchland hin und wieder gefunden.

Florentiner Raſch, eine eigne Art feinen Raſches, den man auch wohl **Finette** nennt. Er wird aus dem feinſten

Digitized by Google

feinſten und zarteſten wollenen Garn zu Florenz gewebet. (ſ. florentiner Garn.)

Florenze, ſ. Florence.

Floret, vermuthlich von dem franzöſiſchen Fleuret, (Wollmanufaktur) ein leichter geblumter wollener Zeug, gemeiniglich von zwey Farben, indem Grund und Blumen von einer verſchiedenen Farbe ſind. Zu dieſem Zeuge wird eine ſchöne und feine einſchürige Wolle ſowohl zur Kette als auch zum Einſchlag genommen, und die Kette zum Grunde, wie auch zur Figur, wird gezwirnt. Die Breite dieſes Zeuges iſt ſelten über 5 — 5½ Achtel Elle. Es wird nach Art der gezogenen Zeuge mit einem Harniſch und Kegel gewebet, außer daß noch gewiſſe Hauptbranſchen (ſ. dieſe) angebracht werden, die man ſonſt beym Kegelzug nicht findet. Folglich iſt der Stuhl zu dieſem Zeuge ein Kegelſtuhl. (ſ. dieſen.) Zu der ganzen Breite dieſes Zeuges gehören ohngefähr 760 Kettenfaden, wovon die eine Hälfte die Blumen, die andere Hälfte aber den Grund hervorbringen. Jede Kette iſt auf einem beſondern Baum. Der Harniſch macht, wie gedacht, die Blumen, daher müſſen die Figurfaden in die Harniſchzangen eingereihet werden, (ſ. Einreihen) und die Harniſchletzen heben denn diejenigen Fäden durch den Kegelzug in die Höhe, welche jedesmal bey dem Weben bilden ſollen, die Grundfäden werden von ihrem Kettenbaum zwar gleichfalls durch den Harniſch gezogen, aber bloß zwiſchen deſſen Letzen, nicht in die Augen, und alsdenn in ihre Grundſchäfte, wozu hier vier Schäfte erfodert werden, eingereihet. Wenn beyde Ketten wechſelsweiſe in den Harniſch und in die Grundſchäfte, nach der Vorſchrift der Patrone, eingezogen ſind, ſo werden die Kegel eingeleſen, und zwar nach den gewöhnlichen Geſetzen aller Kegelſtühle. (ſ. Einleſen zum Kegelſtuhl.) Bey dieſem Zeuge bedienet ſich der Weber manchmal des Vortheils, daß er, wenn zu einem großen Muſter viele Kegel erfordert werden, ſeine Patrone umgekehrt einlieſet. Nämlich bey dem gewöhnlichen Einleſen lieſet er die punktirten Quadrate ſeiner Patron ein, in dem gedachten umgekehrten Fall aber die ledigen. Alsdenn zieht der Kegel jedesmal diejenigen Fäden in die Höhe, die nicht bilden, und läßt diejenigen ruhen, die bilden ſollen. Hiedurch verändert ſich weiter nichts, als daß die rechte Seite des Zeuges unten auf dem Stuhl iſt, anſtatt daß ſie gewöhnlich oben ſichtbar erſcheint. Der Weber erleichtert ſich hiedurch den Kegelzug bey großen Blumen ungemein. Der Grund wird mit 2 Fußtritten gewebet, weil er nur leinwandartig verbunden wird, und die Grundkette zur Hälfte herauf und herunter geht.

Floret, ſ. Rappier.

Floretband, Fr. Fleuret oder Padoue, (Bortenwürker) ein grobes, ſchlechtes und geringes Band, welches deswegen alſo genannt wird, weil man es von der Floretſeide verfertiget. Es iſt nur ein ſchmales Gewebe leinwandartig verbunden, von verſchiedenen Farben. Es wird am mehreſten auf den Bandmühlen verfertiget. Denn weil nicht viel Genauigkeit bey der Verfertigung deſſelben nöthig, ſolches auch ſehr wohlfeil iſt, ſo wird es ſelten einzeln auf den Bortenwürkerſtühlen, ſondern entweder von den Bortenwürkern ſelbſt, oder auch von beſondern Bandmachern auf den Mühlenſtühlen zu 15 bis 20 Stück zugleich verfertiget. (ſ. Bandmühlen.) Dieſe Bänder haben nicht das glatte Anſehen der ganzſeidenen Bänder, weil die Knoten der ungleichen Fäden der Floretſeide ſich, bey aller Appretur, doch nicht völlig wegbringen laſſen.

Floretonnes, Fleuretonnes, Fr. eine Gattung ſpaniſcher Wolle, unter deren Arten die ſegowiſche am meiſten geachtet wird. Die aragoniſche und navarriſche Wolle iſt die gemeinſte, und von geringerer Beſchaffenheit.

Floretſeide, Flockſeide, Abſeide, Fr. Fleuret, Filoſelle, Friſon, Bourre de Soye Capiton, Capiton, verſchiedene Abgänge der guten Seide oder der Ausſchuß. Eigentlich iſt es diejenige Seide, welche man von den Cocons oben abzieht (Fr. Fleuret.) Ferner ſind nicht alle Cocons an Güte einander gleich, ſondern einige ſind von den Würmern dicht und veſt, andere locker geſponnen, ſo wie ſich auch oft zwey Würmer in einander ſpinnen, einige Cocons auch ganz fleckig ſind. Die ſchlechten und ſchadhaften Cocons laſſen ſich aber nicht gut haſpeln, und werden daher gleichfalls zu Floretſeide beſtimmt. (Fr. Filoſelle.) Die erſte Art entſteht alſo, wie gedacht, von guten Cocons, welche einstheils auswendig ein rauhes Seidengeſpinſt haben, ſo der Anfang des Geſpinſtes jeden Wurms iſt, welches Geſpinſt ſich auch nicht abhaſpeln läßt, ſondern vorher abgenommen werden muß, ehe man zu der reinen Seide komt. Zugleich entſteht bey dem Haſpeln ſelbſt Abgang, da hiebey die Cocons in warmen Waſſer ſchwimmen, und man durch das Peitſchen mit einer Ruthe den reinen Faden zum Abhaſpeln ſuchet, wodurch denn gedachter Abgang erfolget. Gleichfalls kann von den brauchbaren Cocons gleichwol die innere Hülſe nicht gehaſpelt werden, wenn die klaren Fäden abgehaſpelt ſind. Man verbraucht dieſe Hülſen zwar zu italieniſchen Blumen, verwandelt ſie aber auch in Floretſeide. Alles dieſes bekomt den Namen Floretſeide. Diejenige Art Floretſeide, welche von den Cocons gleich nach dem Backen und vor dem Haſpeln abgenommen wird, iſt die allerſchlechteſte, und bekomt den Beynamen Spinnwebe, Fr. araignée, Blume, Fr. Fleur, auch Watt- oder Wertſeide. Sie verdienet nicht, daß ſie kardätſchet wird, ſondern ſie wird nur gut getrocknet, von den Unreinigkeiten geſäubert, und zu Watten, ferner zur Unterlage der geſtopften Röcke angewendet. Wenn ſie ja kardätſchet und auf dem Spinnrade geſponnen wird, ſo wird ſie zum Einſchlag einiger ſchlechter Zeuge, oder zu groben Strümpfen und Handſchuhen, ingleichen zu ſchlechten Floretbändern, die man Fr. Padoues (ſ. dieſes) nennt, gebrauchet. Dasjenige Seidengeſpinſte aber, welches die Cocons unter der Wattſeide bedeckt, und unmittelbar vor dem Haſpeln abgenommen wird, kann wieder in zwey Arten abgetheilet werden, nämlich in diejenige, welche der Haſpler lang gezogen, und nicht ſonderlich verwirrt hat, ſo von den Franzoſen eigentlich Core de Soye genennt wird, und in diejenige, ſo er um den Finger wickelt und ſehr verwirret iſt. Die erſte dieſer beyden Arten bereitet man

Digitized by Google

man folgender Geſtalt. Zu jedem Pfund dieſer Seide nimt man 10 Loth Seife, und kochet hiemit die Seide ohngefähr eine Stunde in einem Keſſel, worinn ſo viel Waſſer iſt, daß die Seide vollkommen bedeckt werde. Hernach wäſcht man ſie in Flußwaſſer ſo lange, bis das ablaufende Waſſer klar iſt: man trocknet ſie hernach, und läßt ſie kardätſchen und ſpinnen. Der Kardätſcher macht von dieſer Seide feine, mittlere und grobe Floretſeide, wovon die beyden erſten Arten zum Einſchlage verſchiedener ganz- und halbſeidener Zeuge, zu Band und auch zu gewürkten und geſtrickten Strümpfen gebraucht werden. Sie iſt oft ſo fein, daß man ſie von der eigentlichen Seide kaum unterſcheiden kann. Von der groben Art können nur ſchlechte Strümpfe und Handſchuhe gewebet werden, oder man kann ſie auch zum Einſchlag ſchlechter Zeuge nehmen. Die zweyte oder verwirrte Art dieſer abgenommenen Seide, die Fr. Friſon heißt, wird nicht gekocht, ſondern nur gut getrocknet, und alsdenn bey einer Stunde lang durch zwey Perſonen mit einem Holz auf einem Klotz ausgebreitet geſchlagen, ſodann kardätſchet, geſponnen, und ſo wie die erſte Art verbrauchet. Die zerfreſſenen Cocons, die man zu Samen liegen läßt, werden nicht mit Seife gekocht, ſondern man ſchüttet ſie in einen Zober etwa 3 oder 4 Zoll hoch, gießt etwas laulichtes Waſſer darauf, und läßt ſie von einem Menſchen mit bloßen Füßen etwa zwey Stunden treten, wobey ſie von Zeit zu Zeit umgewendet und wieder mit laulichtem Waſſer begoſſen werden, damit der Leim ſich darinn auflöſe. Sie iſt genug getreten, wenn ſich die Seide von den Cocons mit den Fingern leicht auseinder ziehen läßt. Alsdenn wird ſie im Flußwaſſer gewaſchen, bis das ablaufende Waſſer klar bleibt, hiernächſt getrocknet, aber nicht von einander gezerret. Wenn die Cocons trocken ſind, ſchüttet man ſie, um ſie milder und geſchmeidiger zu machen, in einen reinen Sack von grober Leinwand, und ſchlägt ſie mit dünnen Stöcken etwa eine Stunde lang. Alsdenn kann ſie geſponnen und zu Strümpfen, ſo wie auch zum Einſchlag verſchiedener ſeidenen Zeuge gebraucht werden. Man kann ſie auch in feine und grobe abſondern, wenn man ſie kardätſchen läßt, es iſt aber beſſer, ſie unter einander zu verbrauchen. Diejenigen Cocons, welche bey dem Haſpeln im Keſſel zu Grunde gehen, und ſich nicht abhaſpeln laſſen, läßt man eben ſo, wie die durchfreſſenen Cocons treten, nur mit dem Unterſchiede, daß ſie 5 bis 6 Stunden nach dem Treten in der Sonne mit dem Waſſer ſtehen bleiben, und von Stunde zu Stunde umgewendet werden, damit ſich der Leim deſto beſſer auflöſe. Sonſt aber verfährt man ſo, wie mit den durchfreſſenen Cocons, und man bekomt hievon eine Seide, die von der vorhergehenden wenig verſchieden iſt, und zu eben dem Gebrauche angewendet werden kann. Die inwendige Hülſe der guten Cocons, die nach dem Haſpeln übrig bleibt, ſich gar nicht abhaſpeln läßt, wie ein Häutchen ausſieht, und ſich wegen der Feinheit des Fadens und des vielen Leims, ſo ſie bey ſich führt, nicht gut auseinander bringen läßt, muß noch eine Stunde länger, als die letzten beyden Arten getreten werden. Hierauf wird ſie 5 bis 6 Stunden in die Sonne geſetzt, alsdenn im Fluß rein gewaſchen und getrocknet. Hiedurch entſteht ebenfalls nur eine Wattſeide. Dieſe vier letzten Arten heißen bey den Franzoſen eigentlich Filoſelle, wiewohl ſie auch unter dieſer Filoſelle wieder einen Unterſchied machen, und die kardätſchte Seide Cardaſſe, die unkardätſchte aber Bourre de Soye oder Capiton nennen. Doch dieſer letzte Name komt eigentlich nur dem inwendigen Theil der Cocons, der nicht kardätſchet werden kann, oder dem Häutchen zu.

Floretſeide kardätſchen, (Seidenbau) der Kardätſcher gebraucht zum Kardätſchen zwey Kardätſchen. Jede iſt 2 Fuß lang und 6 Zoll breit. Es iſt eigentlich ein Brett, welches mit gutem Kalbleder überzogen iſt. Auf dieſem Leder ſind von gutem Eiſendraht Kardätſchenhaken beveſtiget, und dieſe bilden in ihrer Richtung einen ſchiefen Winkel, indem ihre Spitzen ſtark nach dem Leder des Kardätſchenbretts zu geneigt ſind. Die Länge des ganzen Drahts zum Haken iſt ohngefähr ½ Zoll, und der Haken ſelbſt iſt halb ſo lang. Sie müſſen von gutem ſchmeidigem Draht gemacht werden. Die eine Kardätſche, die an dem Tiſch beveſtiget wird, hat Haken, welche alle aufwärts gehen, dagegen haben die Haken der andern beweglichen Kardätſche, womit eigentlich kardätſchet wird, eine jenem entgegengeſetzte Richtung. Die Kardätſchen haben an ihren Enden an einer langen Seite einen Haken, womit die eine an dem Tiſch beveſtiget wird, die andere aber wird an den Stangen dieſer Haken bey dem Kardätſchen regieret und gehalten. Die unbewegliche Kardätſche wird auf einem mit vier Füßen unterſtützten ſtarken und veſt ſtehenden Tiſch beveſtiget. Eine Handvoll von der vorbereiteten Floretſeide breitet nun der Kardätſcher in den Haken der beveſtigten Kardätſche aus, ergreift die bewegliche Kardätſche, und ſtreicht ein paar Mal auf der Seide von oben bis unten hinab, bis die Seide haarig iſt. Hiebey kehrt er die Seide in der Kardätſche ein paar Mal um. Zuletzt zieht er die Seide mit der beweglichen aus den Haken der beveſtigten Kardätſche. Dieſe Seide wird nun auf einem gewöhnlichen Trittrad wie Flachs geſponnen. Nach dem Spinnen hat ſie nur ein ſchlechtes, erhält aber durch die Kochung und Zubereitung in der Färberey ein beſſeres Anſehen.

Florkappe, eine Kappe von Flor, welche das ſchöne Geſchlecht über das Geſicht hängt, um es der Sonnenhitze und der Luft nicht bloß zu ſtellen. Auch beym Trauer wird ſie getragen.

Florleinwand, die allerdünnſte Leinwand von Baumwolle, oder vielmehr ein baumwollenes Gewand, welches der dichten Leinwand entgegengeſetzt wird, und von der gemeinen dünnen Leinwand noch unterſchieden iſt. Man webt ſie aus glatten und klaren baumwollenen Fäden, und ſie beſteht aus einem ſehr lockern Gewebe. Die Leinweber laſſen ſich hiezu gemeiniglich ein Blatt mit ſtählernen Zähnen zu 1½ Elle breit auf 240 Fäden einrichten, und nehmen hierzu ſehr zartes, glattes und gleiches baumwollenes Garn, zur gemeinen dünnen Leinwand aber nur glattes und gleiches leinenes Garn. Dieſe Florleinwand wird ſehr

Digitized by Google

locker gewebet, hernach auf stärkerer Leinwand angenähet, und darauf gebleichet, nachmals aber durch Stärkwaſſer gezogen. In Schwaben wird dieſe Leinwand häufig gemacht, daher ſie auch von einigen ſchwäbiſche Leinwand genannt wird.

Flormanufaktur, ſ. Gazemanufaktur.

Flormeſſer, (Sammtmacher) ſ. Schermeſſer.

Florſaffran, ſ. Safflor.

Florſtuhl, ſ. Gazeſtuhl.

Florweber, ſ. Gazeweber.

Flöſe, Flöße, Fr. le Canal, 1) (Bergwerk) ein langer in die Erde gegrabener hölzerner Kaſten, oder ein Gerinne, worin aus manchen Seifen das Waſſer auf das Seifengebirge geführet und ihm ein höherer Fall gegeben wird, daß es beſſer abfließen und arbeiten kann. 2) (Hüttenwerk) eine ſteinerne Rinne auf Zinnſchmelzhütten, worinn das geſchmelzte Zinn mehr gereiniget wird.

Floß, (Hüttenwerk) in den ungariſchen, kärntſchen und ſalzburgſchen Hütten eine Luppe, welche ohngefähr 2½ Zentner wiegt.

Floß, (Schiffahrt) ein aus einigen verbundenen Hölzern zuſammengeſetztes ſchnelles Fahrzeug, worauf leichte Waaren fortgebracht werden. Es iſt vierkantig, und wird vorzüglich auf Landſeen gebraucht.

Floß, (Schiffbau) drey bis vier zuſammengebundene Maſten, die mit Brettern beleget werden, worauf die Kalfaterer ſicher ſtehen können, wenn ſie ein Schiff kalfatern wollen.

Floß, ſ. Flöße und Floßgarn.

Floßbach, ſ. Floßgraben.

Floßband, ein in der Queer gelegter Baum, der über alles Holz, welches vereiniget geflößet werden ſoll, reichet, und das Ganze zuſammenhält.

Floßbrücke, eine auf Floßen angelegte Brücke, über welche man von einem Ufer des Fluſſes zum andern gehen und wenn ſie gut beveſtiget iſt, auch mit Laſten herüber fahren kann.

Flöße, Floß, Flötz, Holzfloß, Tragefloß, 1) Beſchlagene und unbeſchlagene Bäume ohne Zweige, die neben einander, und oft vierfach über einander durch Floßbänder vereiniget werden, in der Abſicht, ſie auf Ströhmen, gleich einem Kahn, zu dem beſtimmten Ort hinab ſchwimmen zu laſſen. Es ſind jederzeit ein paar Perſonen auf den Flößen, die auch wol darauf eine Hütte errichten, und die Flöße mit Handrudern oder Stangen regieren, und im nöthigen Fall fortſchieben. Die Flöße enthalten entweder beſchlagenes oder unbeſchlagenes Bauholz, oder auch Brennholz, doch das letztere ſelten. 2) Bey den Fiſchern, Stücke von Pantoffelholz, Kork oder Rinde, welche an die oberſten Säume der Zuggarne geheftet werden, um ſie auf dem Waſſer ſchwimmend zu erhalten.

Flöße, heißen in einigen Gegenden die ſchwimmenden Waſchbänke, gleich kleinen Fähren, worauf man Wolle wäſcht, oder die Färber das Gefärbte ſpülen. (ſ. Waſchbank.) Es ſcheint wol vorzüglich in Oberdeutſchland üblich zu ſeyn, wo flößen auch ſpülen bedeutet.

Flöße, (Bergwerk) ſ. Flöſe, Fluß, Flüſſe.

Flößen, Flötzen, Holz auf dem Waſſer mit dem Strohm hinab ſchwimmen laſſen, es ſey nun einzeln in ganzen Bäumen, und als geſchlagenes Klafterholz in einzelnen Kloben; oder aber, da man mehrere Bäume durch eine Verbindung in eine Flöße (ſ. dieſe) verwandelt, und ſolche zuſammen einen Fluß hinab ſchwimmen läßt.

Flöße, Flötzen, (Fiſcherey) mit dem Floßgarn fiſchen.

Floſſenbett, Tiegel, (Hüttenwerk) der Raum oder die Stelle, worinn das Gemenge von Eiſen und Schlacken nach dem Schmelzen fließet. Dieſer Platz iſt unten bey dem Schopp oder der Stichſeite. (ſ. dieſe.) Das Floßenbett wird von Geſtübbe verfertiget, welches eine Vermiſchung von einem Theil weißen Lehm und 5 Theilen Kollöſch iſt, die durch den Geſtübbepucher gut unter einander gepucht werden. Man feuchtet es zuvor ein wenig an, nachher wird es an den gedachten Platz veſt angeſtoßen, mit einer Schaufel eben gemacht, und ein kleiner runder Wall von Lehm umher geſchlagen, damit nichts herausfließe. In dieſem Tiegel muß keine Feuchtigkeit zurück bleiben, und daher wird er mit 2 oder 3 Faß hoch Kolen ausgewärmt und getrocknet.

Floßengarben, (Eiſenhütten) die Eiſenſtücken oder Trummern in den ungariſchen Hütten, welche einen Zentner wiegen, und bey der Voreiſenſeite des Zerrenheerdes über einander auf das Zerrenfeuer geſetzt werden. (ſ. Zerren.)

Floſſen zerren auf Eiſen, (Eiſenhütte, Hammerwerk) wenn die Eiſenfloſſen in den ungariſchen und ſteiermärkſchen Hütten durch eine wiederholte Schmelzung vollkommner zur Verarbeitung gemacht werden, da nämlich die Floſſengarbe in den Fluß komt, hinab auf den Boden träufelt, und ſich in eine Maſſe zuſammenſetzt. Denn durch dieſe zweyte Schmelzung wird das Eiſen erſt in einen vollkommenen Zuſtand gebracht, verliert die von dem vorigen Schmelzfeuer noch zurück gebliebenen ſchwefelichten und fremdartigen Theile, und erhält die gehörige Geſchmeidigkeit.

Floßgarn, Floß, Floßnetz, Fließgarn, (Fiſcherey) ein ſchwimmendes Netz, welches mit Spiegeln verſehen iſt, und in welchem ſich die Fiſche ſelbſt fangen. Die Schwimmer an denſelben ſind gemeiniglich von Kork oder Baumrinden gemachte Stücke, und überwiegen das Geſenke, nämlich die Gewichte, damit das Garn beſtändig ſenkrecht ſchwimme, und der eine Saum des Netzes mit dem Schwimmen beſtändig nach der Oberfläche des Waſſers ſchwimme. Das Garn iſt alſo durch das Geſenke zwar geſtreckt, dieſes kann aber dennoch nicht das Schwimmen oder Floſſen unter das Waſſer ziehen, ſondern ſolche bleiben beſtändig oben. Man fängt mit dieſem Netze ſolche Fiſche, die oben im Waſſer ſchwimmen. Das Garn wird auf das Land gezogen, und die Fiſche werden aus den Spiegelſäcken genommen.

Floßgehaue, ſ. Floßhieb.

Floßgraben, (Forſtweſen) Graben zum Flößen des Holzes, die man aus den von den Flüſſen entfernten Waldungen

Digitized by Google

dungen in einen Thal nach dem Fluß führet. Zuweilen ſucht man nur durch einen Damm das Spring- oder Regenwaſſer zu ſammlen. Der Damm erhält eine Schütze, die man öffnet, wenn man flößen will, und hiedurch den Flößgraben mit Waſſer anfüllet. Sie heißen auch Floßbache.

Floßhaken, ein Haken an einer langen Stange, die Flöße damit von dem Lande zu ſtoßen.

Floßhieb, Floßgebau, (Forſtweſen) in den Wäldern, wo Holz in Menge iſt, und zur Flöße abgegeben wird, werden die Gehaue nicht weit von den Floßbächen geführet, da man nämlich das Holz in der Nachbarſchaft des Grabens zum Abhauen zu Flößholz beſtimmt. Das beſte Holz wird zur Flöße herausgenommen, das übrige aber den Kölern überlaſſen. Solche Schläge führen dieſen Namen.

Floßholz, Flötzholz, Fr. bois flotté, bois perdu, alles Klafter- Bau- und Blockholz, welches aus den Wäldern nach andern Gegenden auf Flüſſen geflößet oder aufgeſchwemmet wird.

Floßknechte, die Tagelöhner auf den Flößen, die ſie beobachten und regieren müſſen. Man nennt ſie auch Flößer.

Floßloch, (Hüttenwerk) das Loch in einem hohen Ofen, aus welchem das zerſchmolzene Erz herausfließet.

Floßmann, der Steuermann auf den Flößen.

Floßmeiſter, 1) Eine Perſon, die den Holzflößen vorgeſetzt iſt, und den Flößer und die Floßknechte unter ſich hat. 2) Auf dem Salzwerk zu Halle derjenige, der den Koth und andere Unreinigkeiten aus den Salzkoten ſchaffen läßt.

Floßofen, (Eiſenhütte) ein hoher Ofen, oder wenigſtens eine Art dieſes Ofens, worinn die Eiſenerze in den neuern Zeiten, beſonders in Kärnten und Steiermark geſchmolzen werden. Dieſe Ofen ſollen deswegen beſſer ſeyn, weil ſie ſehr viele Kolen erſparen, auch beſſeres Eiſen in ſolchen erzeuget wird, und womit in 5 dergleichen Ofen eben ſoviel Eiſen aufgebracht werden kann, als ehedem in 12 Stück- oder Stich- und hohen Ofen. Denn bey einem ſolchen Ofen darf auf einen Zentner Floßen, mit Waſchwerk und Eintrieb, nicht mehr als 2½ Faß Kolen, alſo um die Hälfte weniger, als bey den Stückofen, und ⅓ weniger, als bey den hohen Ofen gebraucht werden. Wie bey allen Schmelzofen muß auch hier die Feuchtigkeit durch eine An- oder Abzucht abgeführet werden. (ſ. Schmelzofen.) Ueber dieſer Anzucht wird alsdenn eine Lehmſohle geſchlagen, die einen halben Fuß hoch, und das Ruhebette des Bodenſteins iſt. Der Bodenſtein iſt der ganzen Laſt des aufgeſetzten Erzes und der Kolen 13 auch mehrere Wochen bey dem ſtärkſten Feuer ununterbrochen ausgeſetzt, und kann daher nichts anders, als ein thonartiger Schieferſtein ſeyn, welcher allein dem Schmelzfeuer Widerſtand thun kann. Er iſt ohngefähr einen Fuß dick, und wird über die gedachte Lehmſohle wagrecht geleget, doch ſo, daß er gegen den Schoop oder Stich, wodurch das Eiſen herausfließt, einen geringen Fall oder Hang von einem halben Zoll bekömt, damit das Gemenge von Eiſen und Schlacken leichter abfließe. Der Ofenſtock, oder das Gemäuer, ſo den Ofen einſchließt, iſt ein Viereck von vier gleichen und drey Klafter breiten Seitenmauern, welches gerade über der Grundmauer, wo das Kreuz oder die Anzucht angebracht iſt, zu ſtehen komt. Jede dieſer vier Seiten hat ihre Benennung. Auf der Schoop- und Stichſeite wird das Eiſen abgelaſſen; die gegenüber ſtehende Seite heißt die Waſſerſeite, neben welcher ſich nämlich das Fluder- oder Räderwerk der Blaſebälge befindet; diejenige Seite, an der die Bälge ſelbſt liegen, heißt die Bruſt- Krenn- oder Balgenſeite, und die Seite gegenüber wird die Schlußſeite genannt. In dieſer äußern Mauer ſind keine feuerveſte, ſondern nur gemeine Steine, da der Lehm, der einen großen Raum einnimt, an ſich ſchon die Hitze aushält. Die Dicke dieſer Mauern iſt aber ungleich, und zwar hat die Schoopmauer 5 Fuß, die Waſſerſeite eben ſoviel, die Schußſeite aber 6 Fuß, und die Bruſtſeite nur 4 Fuß zur Dicke. Der von den Seitenmauern des Ofenſtocks eingeſchloſſene leere Raum wird mit feuerhaltigen weißen Lehm dergeſtalt ausgefüllet, daß nur in der Mitte, oder vielmehr der Bruſtſeite zu eine, einem Eye ganz ähnliche Höhlung übrig bleibt, welches hernach der eigentliche Ofen oder der Ort iſt, worinn die Schmelzung des Eiſens vor ſich geht. Dieſe Lehmfutterung kann entweder im Ganzen oder nur zum Theil veranſtaltet werden. Im Ganzen, wenn bey Erbauung eines neuen, oder ſchon eine Zeit von 5 oder 6 Jahren hindurch im Umtrieb geſtandenen Ofens, (worinn der alte Lehm von der vielfältigen und langwierigen Hitze verzehrt iſt und ſich abzulöſen beginnt, und daher dieſer alte verbrannte Lehm herausgebrochen werden muß) der Ofenſtock vom Grundſtein an bis in die Höhe durchgebends mit friſchem Lehm angefüllet und gefuttert wird. Man nennet den Lehm in Steiermark Sumper, und die nur gedachte Arbeit das Sumperſchlagen. Zum Theil futtert man mit Lehm beym Raiſſetzen, d. i. wenn der Ofen nicht durchgebends, ſondern nur an ſolchen Stellen, wo der alte Lehm weggebrannt iſt, mithin Höhlungen und Klumpen hinterlaſſen hat, von neuen ergänzet, und eine neue Bruſt und Krenn gemacht wird. Die Ergänzung des Ofens muß bey jedem Ausgehen des Schmelzens ſorgfältig veranſtaltet werden, damit ſich die Hitze durch die entſtandenen Klüfte oder Ritzen nicht verziehe, wodurch gleich die Kraft des Feuers vermindert wird, oder das geſchmolzene Eiſen kann ſich im Boden durch ſolche Abwege verbergen. Wenn nun nach dem ganzen innern Umfange des Ofens der Sumper angeſchlagen iſt, ſo entſteht die inwendige Lichte oder der Schmelzort des Ofens. Das Maaß der erforderlichen Höhe, Weite oder Enge beruhet gänzlich auf einem einzigen Punkt, und dieſer iſt der Mittelpunkt am Bodenſtein von der Schoop- Schuß- und Waſſerſeite, nicht aber von der Bruſtſeite. Dieſen Punkt findet man alſo. Wenn vom Mittelpunkt des Einganges des Ofens ein Senkbley herabgelaſſen wird, ſo muß das Senkbley nicht auf die Mitte des Bodenſteins, ſondern nach der Schußſeite zu

liegen.

Digitized by Google

liegen. Auf dieſe Weiſe wird von der Schnur bis an die Schoop- Schuß- und Waſſerſeite ein gleicher, bis an die Bruſtſeite aber der weiteſte Abſtand ſeyn, und dieſer weitere Abſtand verurſachet, daß der Ofen nicht mehr ſenkrecht, ſondern inwendig ſchief, oder uberhängig ſtehet. Welches die Hinterſäßigkeit des Ofens genennt wird. Uebrigens wird das Maaß von Fuß zu Fuß in der Höhe, wie auch an den vier Seiten genommen. Die hinterſitzende Weite gegen die Bruſt wird von der Lage der Bruſtſtange beſtimmt. Wenn nämlich oben im Eingang bey der Mitte der Bruſtſeite das Senkbley herab gelaſſen wird, ſo wird die innere Bruſtſtange von dieſem Senkbley in einer Entfernung von 21 Zoll eingeleget, um welche 21 Zoll, ſodann der Ofen hinterſäßig oder höher iſt. Stünde der Ofen ſenkrecht, ſo würde die ganze Laſt des Erzes und der Kolen auf die Form fallen, und ſolche abdrucken, da ſie nur aus Leim gemacht iſt, oder das Erz über derſelben, weil dahin die Luft am wenigſten wirket, würde ſich anlegen und verſetzen. Bey dem ſchiefen Bau des Ofens wird die Form von der Hinterſäßigkeit geſchützet, und das meiſte Erz nebſt den Kolen iſt vor der Form, wo es hernach von der einfallenden Luft des Gebläſes um ſo heſtiger angegriffen wird. Man theilet überhaupt die ganze innere Lichte des Ofens in 3 Theile, welche zuſammen genommen die ganze Höhe und Weite deſſelben ausmachen, nämlich in den Eingang, in den Bauch und in den Boden. Im Boden, oder um das Eiſen beträgt die Weite von der Schoop- bis an die Waſſerſeite 3 Fuß 2 Zoll, von der Bruſtſeite aber bis an den Schuß 3 Fuß 6 Zoll. Die Urſache dieſes Unterſcheides iſt, weil die Luft an der entgegengeſetzten Seite einen ſtärkern Anfall, zu der Schoop- und Waſſerſeite hingegen hinzublaſen nicht Kraft genug hat. Im Bauch- oder Kolſack, welcher die Mitte des Ofens einnimt, iſt die Weite von dem Schoop gegen die Waſſerſeite 5 Fuß 4 bis 5 Zoll, und von der Bruſt bis an den Schuß 5 Fuß 2 bis 3 Zoll. Eben ſo verhält es ſich mit dem Eingang. Dieſer iſt gleichfalls in der Schoop- und Waſſerſeite weiter, als in der Bruſt- und Schußſeite. An dieſen Seiten hat der Eingang 2 Fuß bis 3 Zoll, an jenen hingegen 2 Fuß bis 6 Zoll Weite. Es iſt alſo die Weite zwiſchen der Schoop- und Waſſerſeite in dem Bauch und Eingang derjenigen im Boden gerade entgegengeſetzt, und der Ofen über den Schoop gleichſam verdrehet. Dieß iſt nun das allgemeine Maas, welches bey den Floßöfen beobachtet zu werden pfleget, nach welchem ſich die Abänderungen, wie es die verſchiedenen Umſtände erfordern, von ſich ſelbſt ergeben. Ueber den Eingang des Ofens wird der Kranz geſetzt. Dieſer beſtehet blos aus feuerhaltigen Lehm, und hat keine beſtimmte Weite oder Höhe. Nur muß hiebey in Acht genommen werden, daß er nicht zu eben, ſondern mehr flach, auch nicht gar zu ſchief ausgeſetzt werde. Da der Kranz die Röſtſtätte des Eiſenſteins vertritt, ſo muß ſeine Lage alſo eingerichtet werden, daß ſich der aufgeſetzte Eiſenſtein weder zu lange in dem Röſtfeuer aufhält noch zu bald hinabſinkt, und in das Schmelzfeuer komt. Oben an der Bruſt oder der dem Krenn gegenüberſtehenden Seite des Ofens befindet ſich die Schür, oder derjenige Ort, wo Kolen und Erz aufgeſchüttet, und in den Kranz aufgeſchüret werden. Es iſt nicht gleichgültig, ob das Erz an dieſer oder jener Seite aufgeſetzt werde, außer, wenn man ſich mit dem innern Bau des Ofens ebenfalls nach der Schür richtete. Der Windfang, oder das viereckige Gemäuer, ſo über dem Ofenſtock noch 5 Klafter in die Höhe geführet wird, hat keine andere Abſicht, als die von dem großen Feuer, ſo ſich auf dem Kranz befindet, vielfältig aufſteigenden, und von dem heftigen Winde herumgetriebenen Feuerfunken aufzufangen. Es iſt aber immer beſſer, wenn der Windfang weit genug geführet wird. Die Luft hat keinen ſo ſtarken Zug, und es iſt auch ſobald keine Feuersgefahr zu befürchten. Wenn das Hauptgebäude des ganzen Floßofens vollendet iſt, ſo müſſen auch die ihm nothigen eigenen Theile beſorgt werden. Das erſte iſt der Schoop oder Schopp, das iſt derjenige Ort am Grunde des Ofens, wo Eiſen und Schlacken herausgelaſſen werden. Die Oeffnung in der Mauer des Ofenſtocks wird umher mit Lehm verſetzt, ſo daß gleichſam ein Klumpen von $\frac{1}{2}$ Fuß hoch und $\frac{1}{2}$ Fuß weit offen bleibt, damit man hernach, ſo wie es die Umſtände der Schmelzung verlangen, entweder niedrig oder hoch ſtehen, mithin Eiſen oder Schlacken herauslaſſen könne. Wenn der Sumper geſchlagen oder Reif geſetzt wird, muß auf die Einlegung der inneren Bruſtſtange ein vorzügliches Augenmerk gerichtet werden. Denn ihre Lage beſtimmt nicht allein die Hinterſäßigkeit des Ofens, wie bereits gedacht iſt, ſondern auch die Entlegenheit der Form von dem Bodenſtein. Die beyden Bruſtſtangen, die innere ſowohl, als die äußere liegen parallel, in einer Entfernung von 3 Zoll, auf dem an beyden Seiten geſetzten Bruſtmäuerlein, $2\frac{1}{2}$ Fuß von dem Bodenſtein, und halten die ganze Bruſt, d. i. diejenige Wand, die unter der Wölbung des Ofenſtocks aus Lehm auf beſagte Bruſtſtangen geſetzt wird. Unter dieſen Bruſtſtangen iſt der Krenn zwiſchen den Bruſtmauern angebracht. Hierzu gehören die beyden Schendeln und der Formſtock. Jene werden nach der Fläche, dieſer aber nach der Schneide zwiſchen die Schendeln geſetzt. In der Mitte des Krenns, durch gedachten Formſtock wird die Form eingelaſſen. Dieſe Form iſt eine von grauen Lehm, vermittelſt des hölzernen Formnagels, ausgehöhlte und 18 Zoll lange Röhre, welche gerade auf den Mittelpunkt des Bodenſteins gerichtet wird, und wodurch unmittelbar die Luft von dem Gebläſe in den Ofen einfällt. Sie vertritt hier die Stelle des kupfernen Eßeiſens oder der Form anderer Schmelzwerke. Dieſe Form hat aber vor dem Eßeiſen vielen Vortheil zum voraus. Ihre Richtung, ob ſie nämlich geläg, wagrecht, ſcharf, hoch oder niedrig, lang oder kurz geführet werden muß, dieſes hängt von den Umſtänden der Schmelzung ab. Da während der Schicht ſelbſt die Form 1 oder 2 Mal erneuert werden muß, ſo wird man unter dem Artikel Eiſen ſchmelzen, und Form hievon mehr finden. Das Gebläſe dieſer Ofen beſtehet aus zwey kleinen hölzernen Bälgen, die mit der Form wagrecht liegen. Es komt alles darauf an, daß

keine

Digitized by Google

keine Luſt verloren gehe, und daß der eine Balg ſogleich zu blaſen anfängt, als der andere aufhört.

Floßrechen, ein mit Zimmerhölzern an den Buchten der Flüſſe beſetztes Wehr, das auf fließenden Waſſern ſchwimmende Scheitholz auf- oder von manchen Orten abzuhalten, damit es ſeinen geraden Gang auf dem Fluſſe nehmen kann.

Floßteich, (Forſtweſen) diejenigen Teiche, welche angeleget werden, um in großen Wäldern, wo das Holz wegen der Entlegenheit nicht auf eine oder die andere Art abgeſetzt werden kann, zu Klafterholz zuſchlagen, vermittelſt der kleinen Bäche in die Floßwaſſer abzuflößen.

Floßwand, ſ. Wand.

Floßwaſſer, jedes Waſſer, worauf Holz geflößet wird.

Floßwehr, ein Wehr, durch welches ein Waſſer in das Floßwaſſer geleitet wird.

Floßwinden, einen Daum dicke junge Stämme von Fichtenholz, die man vor dem Gebrauch am Feuer bähet und windet, und hernach hiemit die Floßhölzer zuſammen hänget.

Flöte, Spule, Pfeife, Fr. Bobine, (Leinweber) die Spule, auf welche der leinene oder baumwollene Faden auf dem Spulrade aufgeſpulet wird, um von demſelben nachher die Kette zu ſcheren, oder den Aufzug eines Stücks, welches gewebet werden ſoll. Es iſt bekanntermaßen eine längliche hohle Spille, an jeder Seite mit einer Scheibe, und von Holz verfertiget. (ſ. auch Bobine)

Flöte, Fr. flûte, (Muſiker, Orgelbauer) im weitläuftigen Verſtande eigentlich eine Pfeife, ein muſikaliſches Inſtrument, welches geblaſen wird. Es iſt eine hohle mit Löchern verſehene Röhre, und dieſe werden mit den Fingern verſtopft oder geöffnet, je nachdem es der jedesmalige Ton mit ſich bringt. Zuweilen iſt die ganze Röhre nur ein einziges Stück, zuweilen iſt ſie aber aus mehreren Stücken zuſammengeſetzt, wie z. B. die Flötetraverſe. Die gewöhnliche Flöte wird vorn auf einem Mundſtück geblaſen, und heißt alsdenn eine Flûte douce oder abgekürzt Flötduſe; eine Querflöte oder Querpfeiſe aber oben durch ein Loch an der Seite. Hieraus erhellet nun ſchon, daß es mehrere Arten Flöten giebt, als Quartflöten, Altflöten, (Flûte douce) Tenorflöten u. a. m. (ſ. jedes an ſeinem Ort) Sie werden von eigenen muſikaliſchen Inſtrumentenmachern, die daher Flötenmacher heißen, verfertiget. (ſ. Flötenmacher) In der Orgel haben die Flötenregiſter gleichfalls einen anſehnlichen Rang. Vordem, ehe das Schnarrwerk in der Orgel zur Mode wurde, nennte man alle Pfeifenwerke Flöten, ſeitdem aber das Schnarrwerk eingeführt iſt, hat man doch das Wort Flöte nur für alle Pfeifen beybehalten, die keine Rohrſtimmen ſind. Folglich gehört im weitläuftigen Verſtande das Prinzipal, Mixtur, Gedackt ꝛc. zu dem Flötenwerk, wie denn überhaupt alle Regiſter einer Orgel in Flöten- und Schnarrwerke eingetheilt werden. Es giebt alſo in einer Orgel viele und mancherley Flötenpfeifen, als Hohlflöten, Holzflöten, Siffflöten, Waldflöten, Offenflöten, Spitz- und Spintelflöte, Rohrflöte u. a. m. (wovon an ſeinem Ort) Diejenige Flöte, welche ohne allen Zuſatz in einer Orgel gefunden wird, hat 8 auch 4' Ton, und einen ſchwachen und angenehmen Ton.

Flöte, ſ. Fliede, Fleute oder Flûte.

Flöte, iſt in Niederſachſen auch ein Trinkglas mit einem langen zugeſpitzten Kelch.

Flöte Duſe, Flötduſe, Flet a beck, Fr. flûte douce, flûte à bec, (Muſiker, Orgelbauer) eine Art Flöten, die vorn einen Schnabel oder ein Mundſtück haben, ſo einen Zoll lang iſt, worauf geblaſen wird. Hievon hat ſie den zweyten franzöſiſchen Namen erhalten, den erſten aber, weil ſie ſtill und angenehm klinget, woraus der Deutſche, Flöte Duſe, oder wie es gemeiniglich ausgeſprochen wird Flötduſe entſtanden. Es iſt eine aus zwey, auch drey Stücken zuſammengeſetzte Röhre, auf deren oberſten Stück der Schnabel angebracht iſt, woran geblaſen wird. Dieſer Schnabel hat einen Pfropfen, worinn an der Spitze eine ſchmale Oeffnung iſt, und wodurch die Luft in die Pfeife geblaſen wird, und eindringet, ſich aber bey deſſen Ende an dem Ausſchnitte und dem ſchräge geſchnittenen Labium oder Leize zertheilet. Sie bekomt ſieben Löcher, und eins unterwärts. Die Anſätze werden allemal, ſo wie an den Querflöten, mit Zwirn bewickelt, damit ſie genau ſchließen. Man verfertiget ſie von Buchsbaum- auch ſchwarzen Ebenholz. In den Orgeln hat man gleichfalls ein Regiſter dieſes Namens, das gemeiniglich von Holz iſt. Dieſe Orgelflöten laufen oben ſpitzig zu, und werden durch ſchiefe Stellung eines Brettchens ſoviel als nöthig gedeckt, daß ſie nämlich oben nicht ganz offen, aber auch nicht ganz verſchloſſen ſind. Der Körper derſelben lauft von unten bis hinauf immer enger zuſammen, daher auch der Klang viel ſanfter, wegen ihrer engen Menſur, als bey einem gemeinen Gedackt von 4' Ton iſt.

Flötenbohrer, ſ. Flötenmacher. Dieſen Namen Flötenbohrer führt aber auch ein Löffelbohrer an dem Drehrade der Flötenmacher, womit die Flötenröhren ausgebohret werden.

Flötenfutter, ein Futteral, Flöten darinn aufzubehalten, ſo zuweilen nur aus einem kleinen ledernen Sack beſtehet.

Flötenmacher, Flötenbohrer, ein muſikaliſcher Inſtrumentenmacher, der ſich blos mit dem Ausbohren und Verfertigen der Flöten, und anderer dergleichen Inſtrumente beſchäftiget. Es iſt wenigſtens in hieſiger Gegend ein geſchickter Kunſtdrechsler, der Gelegenheit gefunden hat, ſich mit dem Bau und der Einrichtung der Flöten und ihrer Verfertigung bekannt zu machen. Er rechnet ſich alsdenn zu den freyen Künſtlern, und bekennt ſich zu keiner Innung. Die Grundſätze des Drehens muß er vollkommen verſtehen, weil er ſeine Flöten auf einer Drehbank in der Holdocke drehet, deswegen er eine Drehbank und alle mögliche Dreheiſen und Löffelbohrer haben muß. Gemeiniglich werden die Flöten von Buchsbaumholz gedrehet, doch aber auch von Eben- oder andern ſchönen und ſeltenen Hölzern, ja ſo gar von Elfenbein, Knochen und Bernſtein.

Digitized by Google

Flötenpfeifen, (Orgelbauer) ein Pfeiſenregiſter, ſo nicht gedeckt, ſondern oben offen iſt, und daher einen höhern Ton angiebt, als eine gedackte Flöte. Unter dieſen Flötenpfeifen gehören verſchiedene Arten, die nach ihren mancherley Geſtalten auch verſchiedene Namen annehmen, und verſchiedene Töne verurſachen, z. B. die offene **Blockflöte**, **Fugara** u. a. m. (ſ. davon an ſeinem Ort) Doch verſtehen auch einige unter oben gedachter Benennung alle Pfeifen oder Flöten, ſie mögen gedackt ſeyn oder nicht. Alle Pfeifen werden entweder von Zinn oder von Holz verfertiget, nachdem der Orgelbauer aus der Erfahrung weiß, daß ſie am füglichſten aus einer oder der andern Materie, ohne Nachtheil des Tons verfertiget werden können. Man wählt das Holz alsdenn, wenn die Koſten geſparet werden ſollen, und beſonders bey ſehr groſſen Pfeiſen im Pedal. Eine Flöte von Zinn wird aus zwey Stücken zuſammengelöthet, nämlich aus dem Körper ſelbſt und dem Fuße. Der Körper beſtimmt die wahre Länge der Pfeiſe, der Fuß aber erhält eine willkührliche Größe, muß aber eine etwas ſtärkere Metalldicke, als der Körper haben, weil er dieſen trägt. Ueber dem Fuß erhält eine Flöte einen Ausſchnitt, und in eben der Gegend eine **Lefze**. (ſ. dieſe) Jede Pfeiſe erhält aber zwey Lefzen. Kurz unter dem Ausſchnitt iſt in der Pfeiſe ein horizontalliegender Kern von Zinn. Er liegt gerade mit dem oberſten Rande der Unterlefze parallel, und zwiſchen dieſem und dem Kern bleibt ein geringer Zwiſchenraum, durch welchen der Wind aus dem Fuß in den Körper ſtreicht. Der Kern iſt alſo ein zirkelrundes Stück Zinn, das nach der Lefze zu einen Abſchnitt hat, und der Rand dieſes Abſchnitts iſt ſchräge von unten nach oben abgeſchärft, damit der Wind deſto beſſer durchſtreichen kann. Die hölzernen Flöten ſind vierkantige Kaſten, deren Länge die Stärke übertrifft. Gemeiniglich ſind ſie auch breiter als dicker, weil ſie bey ſolcher Figur am beſten klingen. Sie bekommen, ſo wie die zinnernen Flöten, einen Ausſchnitt und zwey Lefzen, und neben dem Rande der Unterlefze befindet ſich auch der Kern, ſo wie bey der Metallflöte; und dieſer iſt auch eben ſo abgeſchärft. Der Raum unter dem Kern heißet der **Windkaſten** der Pfeiſe, und in der Mitte des Bodens ſteckt ein hohles Rohr, das beynahe den Kern erreichet. Dieſes Rohr ſteht in dem Pfeiſenſtock, und führet den Wind in die Pfeiſe. Iſt eine ſolche Pfeiſe gedeckt, ſo erhält ſie in ihrer Mündung einen **Hut**, (ſ. dieſen) der die Mündung genau verſchließt, und ſich an einem Knopf hinauf und hinab verſchieben läſſet, je nachdem die Flöte höher oder tiefer klingen ſoll. (ſ. Flöte und Flötenwerk, auch Spr. H. u. K. Samml. XI. Tab. VI. Fig. XV u. XIX.

Flötenuhr, (Uhrmacher) eine Spieluhr, die neben dem Geh- und Schlagwerk, auch noch vermittelſt eines angebrachten Flöten- oder Pfeiſenwerks, nach jeder Stunde auch öfters, nachdem ſie eingerichtet iſt, eine Flötenmuſik ſpielet. Gegenwärtig ſchätzt man dieſe Uhren höher, als die Harfen- und Glockenſpieluhren, weil ihre Muſik angenehmer iſt. Man giebt ihnen daher auch insgemein mehr Mannigfaltigkeit. Das Uhrwerk zur Flöten ſelbſt, welches verurſachet, daß die Uhr ſpielet, hat mit dem gewöhnlichen Gehwerk keine weitere Gemeinſchaft, außer das gedachtes Gehwerk der Spieluhr alle Stunden, oder nach der getroffenen Einrichtung der Uhr, auch wol alle Halbe- und Viertelſtunden Freyheit verſchafft, ſpielen zu können, oder wie man ſagt, ſie auslöſet. Das eigentliche Triebwerk einer ſolchen Flötenuhr hat folgende Räder: Ein Bodenrad von 100 Zähnen; ein Wechſelrad gleichfalls mit 100 Zähne, deſſen Getriebe von 25 Stöcke erhält. Das Zuſatzrad hat 72 Zähne, und ſein Getriebe 10 Stöcke, und endlich das Rad zur Schraube ohne Ende hat 60 Zähne, und ein Getriebe von 8 Stöcken. Die Schraube ohne Ende erhält 5 Gewinde übereinander. An dem Bodenrad ſitzt zugleich eine Trommel, welche durch die Verknüpfung mit einem ſchweren Gewichte das Räderwerk und zugleich auch den Blaſebalg des Flötenwerks in Bewegung ſetzet. Das Gewicht muß daher ziemlich ſchwer ſeyn, und wenn das Flötenwerk nur ein Regiſter hat, ſo wiegt es wenigſtens 70 bis 80 Pfund. Erhält das Flötenwerk aber mehrere Regiſter, ſo nimt das Gewicht verhältnißmäßig an Schwere zu, und der Uhrmacher muß oft zwey Laufwerke anbringen, um das Räderwerk nicht mit einer gar zu großen Laſt zu beſchweren. Das zweyte Rad, nämlich das Wechſelrad ſetzt nicht nur das Laufwerk (ſ. dieſes) in Bewegung, ſondern überdem auch das Walzenrad. Das letztere Rad iſt an der Walze beveſtiget, und hat ſo wie das Wechſelrad 100 Zähne. Die Walze, (ſ. dieſe) welche die Töne, ſo wie bey der Harfenuhr, angeben muß, hat anſtatt der Stifte zuweilen kleine meſſingene Haken oder Klammern, die aber nur alsdenn angebracht werden, wenn ein Ton aushalten ſoll. Die Stifte ſowohl, als die Klammern heben die Tangenten auf. (ſ. Walze und Tangente) Wenn der eine Theil der Tangenten von den Stiften oder Klammern der Walze gehoben wird, ſo druckt der andere Theil oder das andere Ende den **Stecher** (ſ. dieſen) hinab, und dieſer öffnet das Ventil in der Windlade des Flötenwerks. Eine Flötenuhr erhält aber 27 Tangenten, Die **Windlade** und **Blaſebälge** (ſ. beydes) werden unter der Walze angebracht, und über der Walze ſtehet das Flötenwerk. (ſ. Flötenwerk) In jedem Regiſter des Flötenwerks thun nur zwey Flöten Dienſte, die übrigen ſind blos zur Zierde angebracht. Ueber dem Blaſebalg liegen auf der einen Seite zwey **Schöpfbälge**, die dem vorigen den Wind mittheilen, und welche von dem Uhrwerk auf folgende Art beweget werden. Die Welle des Rades zur Schraube ohne Ende trägt auf der rechten Seite der Uhr eine Scheibe, die ſich mit dem gedachten Rade zugleich umdrehet. Auf einem Zapfen neben dem Umfange dieſer Scheibe ſitzt eine bewegliche Stange, welche die Scheibe mit dem Zug (ſ. dieſen) der Schöpfbälge vereiniget, und wenn das oberſte Ende des Zuges, welches ſenkrecht von der Scheibe herunter gehet, mit der Scheibe in die Höhe gehet, ſo erhebet ſich ein Schöpfbalg, der andere aber gehet hinab. Man hat eine gedoppelte Art Walzen bey den Flötenuhren. Eine Art wird wie bey den Harfenuhren durch einen Stoß verſchoben, die zweyte Art aber wird

von

Digitized by Google

von dem Uhrwerk, wie eine Schraube in ihrer Schraubenmutter beweget. Demohnerachtet muß die Uhr ein Stück nach dem andern ſpielen. Allein blos alsdenn wird die ſchraubenartige Bewegung der Walze angebracht, wenn die Uhr die drey Stücke einer Symphonie hintereinander fortſpielen ſoll. (ſ. Walzen.) Die Walzen werden alſo nach einem verſchiedenen Mechanismus in Bewegung gebracht. Diejenige, welche eine ſchraubenmäßige Bewegung erhält, wird auf folgende Art beweget. Auf der rechten Seite der Uhr läßt ſich eine Auslöſung an dem einen Ende aufheben, weil ſie auf einem Zapfen läuft. Ein langer eiſerner Arm reicht nämlich von dem Weiſerwerk des Gewerks der eigentlichen Uhr bis an die freye Spitze der Auslöſung, und ein Stift auf dem Wechſel des Weiſerwerks, hebt nach Verlauf einer Stunde, vermittelſt des gedachten Arms, die Auslöſung auf dem freyen Ende auf. Der Zapfen in der Mitte der Auslöſung liegt bey der Ruhe des Uhrwerks in einem Kerb der Schloßſcheibe, die überdem noch drey Kerbe in gleicher Entfernung auf ihrer Stirne hat. Der oberſte Kerb aber, worinn der Zapfen lieget, iſt der gröſte, und der Zapfen der Auslöſung kann in allen Lagen der Auslöſung hineinfallen. Die übrigen drey Kerbe ſind hingegen kleiner, und der Zapfen kann nicht eher in dieſe hineinfallen, als wenn die Auslöſung etwas von dem Gehäuſe der Uhr vorwärts zurückgeſchoben wird. Denn der Zapfen der Auslöſung iſt vorne breit und hinten ſchmal, und das breite Ende kann nur in den breiten Kerb fallen, in die drey übrigen aber nicht, ſondern nur die ſchmale Seite. Die Schloßſcheibe mißt die jedesmalige Umwälzung der Walze ab. Denn wenn die Auslöſung aus dem großen Kerb aufgelöſet wird, und die Schloßſcheibe läuft einmal um, daß alſo der Zapfen der Auslöſung wieder in den nämlichen großen Kerb einfällt, ſo hat ſich die Walze achtmal umgewälzet. Wenn aber die Schloßſcheibe nur ſo weit umläuft, daß der Zapfen in den nächſtfolgenden Kerb der Schloßſcheibe einfallen kann, denn iſt die Walze nur zweymal umgelaufen. Alsdenn muß aber auch die Auslöſung, wie oben gedacht iſt, etwas von dem Gehäuſe der Uhr abgerückt werden, damit die ſchmale Seite des Zapfens in dieſen kleinern Kerb einfallen kann. Alle vier Kerbe ſtehen, wie ſchon gedacht iſt, in gleicher Entfernung von einander, und folglich lauft die Walze bey jedem Kerb zweymal herum, da ſie während der Zeit, daß die Schloßſcheibe einmal herum gehet, ſich achtmal herumgewälzet hat. Um dieß zu begreifen, muß man wiſſen, daß die Schloßſcheibe auf einem beſondern Zapfen ſitzt, und hinter ſich noch einen Wechſel mit 64 Zähnen hat. In die Zähne dieſes Wechſels greift ein Getriebe mit acht Stöcken, das auf dem vorſpringenden Zapfen des Wechſelrades ſitzt. Das Getriebe hat mit dem Wechſel- und Walzenrade, wie anfangs ſchon gedacht iſt, eine gleiche Bewegung. Wenn man nun die Triebſtöcke 8 in die Zähne des vorhin gedachten Wechſels 64 dividiret, ſo folgt daraus, daß ſich die Walze 8 Mal umwälzt, während daß die Schloßſcheibe mit ihrem Wechſel ſich einmal um ihren Zapfen beweget. Wird die Auslöſung an dem vordern freyen Ende in die Höhe gehoben, ſo hebt ſie einen oben über ihr herunter hangenden Arm auf. Dieſer Arm durchbohrt die Platte des Uhrgehäuſes in einem geraumigen Loche, und ſitzt an einem Einfallhaken, der in dem Innern der Uhr, wenn die Uhr ruhen ſoll, einen Stift auf der Seite des Zuſatzrades ergreift. Hierdurch wird das Räderwerk gehemmet. Hebt aber die Auslöſung den Einfallhaken an ſeinem Arm in die Höhe, ſo erhält das Räderwerk Freyheit, ſich zu bewegen. Auf der Welle dieſes Einfallhakens ſitzt ein zweyter Haken, der zugleich mit dem Einfallhaken einen Stift an dem Rade der Schraube ohne Ende ergreift. Das unterſte Ende des über der Auslöſung liegenden Arms greift mit einem Wiederhaken in einen Kerb der auf der Schloßſcheibe angebrachten Schnecke. Dieſe erhebt ſich nach und nach, und wenn die Schloßſcheibe mit dieſer Schnecke umläuft, ſo ſchleift nur gedachter Arm nicht nur über die Stirn der Schnecke weg, ſondern erhebt ſich auch nach und nach. Der nur gedachte Arm bewegt ſich frey auf einer oben über der Auslöſung angebrachten Welle, die das Uhrgehäuſe durchbohret. Auf dieſer Welle ſteht in dem Innern des Gehäuſes ein horizontaler Arm, der mit einer andern nebenbey liegenden Welle parallel läuft, und der gedachte Arm greift unter einen zweyten Arm, der auf nur gedachter Welle mit dem einen Ende ſtehet, und das Uhrgehäuſe in einem geräumigen Loche durchbohret. Bewegt ſich alſo das unterſte Ende des Arms, der über der Auslöſung liegt, mit ſeinem Wiederhaken auf der Schnecke, wie ſchon oben gedacht, in die Höhe, ſo greift ſein oberer Arm über der Auslöſung gegen den kurz vorher gedachten Arm, der auf der andern Welle ſitzt, wodurch dieſe Welle beſtändig etwas umgedrehet wird. Mit dieſer Welle und zugleich mit dem Zapfen der Walze hängt eine ſenkrechte Stange zuſammen. Es folgt alſo natürlich, daß wenn nur gedachte Welle durch den Haken über der Auslöſung bewegt wird, ſo wird zugleich auch die Spitze der ſenkrechten Stan⸗ gegen das Gehäuſe gedruckt, und die Walze zurückgeſchoben. Je höher alſo der Arm der Auslöſung mit ſeinem unterſten Ende auf der Schnecke der Schloßſcheibe ſteigt, deſto mehr wird die Walze nach der andern Seite der Uhr zurückgetrieben. Zu gleicher Zeit bewegt das Walzenrad die Walze, und beyde Bewegungen geben der Walze eine ſchraubenartige Bewegung. Denn durch die Verſchiebung der oben gedachten Stange wird die Walze allmählig geſchoben, und auch zugleich von dem Walzenrade herumgetrieben. Folglich gehet die Walze ſchneckenartig herum. So lange nun dieß Verſchieben und Herumdrehen der Walze fortgeſetzt wird, ſo lange ſpielt die Uhr hintereinander fort, (ſ. Walze) ſobald aber die Schnecke mit der Schloßſcheibe herumgegangen iſt, daß der Wiederhaken des Arms in den Kerb der Schnecke hinab fällt, ſo hört die Uhr auf zu ſpielen, und die Symphonie iſt durchgeſpielt, und die Walze wird auf der entgegengeſetzten Seite des Uhrgehäuſes wieder zurück in ihre vorige Lage geſchoben. Denn eine gekrümmte ſtarke Feder lehnt ſich an die Spitze des an dieſer Seite befindlichen Zapfens der Walze, und treibt ſolche zurück.

Allein die Kraft dieſer Feder wirkt mit vieler Schnelligkeit, und die Stifte auf der Walze würden ſich bey der Bewegung gegen die Tangenten ſetzen, wenn die letztern nicht von dem Uhrwerk aufgehoben würden, deswegen das Gewinde, woran die Tangenten beveſtiget ſind, durch ein beſonderes Hebewerk in die Höhe gehoben wird, (ſ. Hebung) ſo daß in dem Augenblick, wenn die Symphonie ausgeſpielt iſt, der Wiederhaken der Hebung gegen einen Stift auf der Seite des Wechſelrades greift. Das Rad ſchlägt mit aller Schnelligkeit, vermittelſt ſeines Stifts, gegen den Wiederhaken, und treibt die Hebung in die Höhe. Dieſe erhebt die Charniere oder Gewinde mit den Tangenten, und in eben dem Augenblick wird auch die Walze von der Feder wieder zurück in ihre vorige Lage geſchoben. Eine andere Feder unter der Hebung erhebet dieſe wieder, und wenn bey einer neuen Bewegung des Räderwerks der Stift auf dem Wechſelrade den Wiederhaken verläßt, ſo ſinkt das Charnier mit den Tangenten wieder in ſeine Lage hinab. Die andere Art, die Walzen einer Flötenuhr, welche ſich blos nach einem Kreiſe um ihre Achſe drehen, und acht Stücke ſpielen, werden auf folgende Art verſchoben. Der oben gedachte Arm über der Auslöſung iſt hier überflüßig, und er muß daher von der Schnecke abgenommen werden. Die ganze Verſchiebung dieſer Walzen wird durch eine **unbewegliche Verſchiebung**, die einer offenen Büchſe gleicht, gegen die Wand gepreßt, wenn die vorige Art der Walzen ſoll verſchoben werden. Die Verſchiebung der Walzen, wovon wir jetzt reden, hat Staffeln, und man giebt ihr 8 Staffeln, wenn die Walze 8 Stücke ſpielen ſoll. Die Staffeln gehen beſtändig tiefer nach dem ganzen Umfange der Verſchiebung hinab. Wenn die höchſte Staffel mit einem Stift in einen Kerb in der Spitze der Verſchiebung greift, ſo wird die Verſchiebung von einer Scheibe dicht gegen die Wand gepreßt, und der Haken oder Arm über der Auslöſung liegt auf der Stirn der Schnecke. Hängt man aber die zweyte Art Walzen ein, wovon hier die Rede iſt, ſo ziehet man nur gedachte Scheibe auf ihrem Zapfen etwas vorwärts zurück, daß die Spitze der Verſchiebung, oder der Arm, der die Verſchiebung der Walzen verrichtet, den Stift der Scheibe verläßt, und auf ihrer tiefſten Staffel zu liegen komt. Hierdurch erhält die Verſchiebung Freiheit, ſich vorwärts ſoweit zurück zu bewegen, daß der Haken über der Auslöſung die Schnecke der Schloßſcheibe verläßt, und unthätig auf der Schnecke hängt. Denn eine Feder, die vor jedem Zapfen der Verſchiebearme in dem Innern der Uhr ſitzet, treibet die Verſchiebung, wie gedacht, zurück. Auf der Scheibe, worauf die oben gedachten Staffeln ſind, ſtehen in einem Ringe die Zahlen 1 bis 8, denn über jeder Staffel ſtehet auf der Scheibe eine Zahl. Dieſe Staffeln faſſen gegen den Zapfen der Walze. Verſchiebt man die Scheibe dergeſtalt, daß die Zahl 1 auf die ſenkrechte Stange, die von oben herunter über der Auslöſung gehet, und mit dem Zapfen der Walze verbunden iſt, zu ſtehen komt, ſo greift die niedrigſte Staffel der Scheibe gegen den Zapfen der Walze. Die Walze iſt alsdenn der Platte des Gehäuſes am nächſten, und ſpielt das erſte unter ihren acht Stücken zweymal hintereinander. Denn die Auslöſung hängt an dem hinterſten beveſtigten Ende mit den Verſchiebungsarmen zuſammen, und wird mit dieſen vorwärts zurückgeſchoben. Der anfänglich gedachte Zapfen der Auslöſung iſt, wie aus dem obigen ſchon bekannt, nach dem Uhrgehäuſe zu ſchmäler, als vorne; und fällt alſo in alle vier oben gedachte Kerben der Schloßſcheibe, wenn die Verſchiebung vorwärts geſchoben iſt. Er hemmet alſo die Schloßſcheibe ſchon, wenn dieſe ſich um ein Viertel umgedrehet hat. In dieſer Zeit läuft die Walze zweymal um. Dieß gilt jederzeit, wenn die Walze die übrigen 7 Stücke ſpielen ſoll. Soll ſie das zweyte Stück ſpielen, ſo verſchiebet man die Scheibe ſoweit, daß ihre zweyte Staffel vor dem Zapfen der Walze zu ſtehen komt. Dieſe Staffel iſt ſchon etwas höher, und treibt die Walze ſoweit zurück, daß die Stifte des zweyten Stücks auf der Walze die Tangenten erheben. Jede höhere Staffel alſo ſchiebt die Walze etwas weiter zurück, und jedesmal ſpielt die Walze ein ander Stück. Man ſehe **Flötenwerk, Walze, Tangenten** und **Verſchiebung**, wo die Sache ſich noch deutlicher ergeben wird, ingleichen Spr. K. H. Samml. VIII. Fig. II. u. V.

Flötenwerk, (Orgelbauer, Uhrmacher) 1) Ein Regiſter in den Orgeln von Pfeifen oder Flöten (ſ. dieſe) 2) In einer Flötenuhr gleichfalls das Pfeifen- oder Flötenregiſter, welches vermittelſt der Tangenten und der Walze, ſo dieſe in Bewegung ſetzt, bläſet, und zugleich auch den Blaſebalg öffnet, welcher den Wind in die Pfeifen bringt, und den Ton angiebt. Das Regiſter oder die Pfeifen ſtehen über der Walze, und dieſe über den Blaſebalg. Insgemein hat dieſes Flötenwerk nur ein Regiſter, weil 2 Regiſter zugleich gezogen zu ſtark in einer Stube ſchallen, und daher unangenehm klingen. In jedem Regiſter ſpielen nur 2 Flöten, und die ſämmtlichen Flöten ſind von Holz. (ſ. Flötenuhr) Der Orgelbauer verfertiget das Flötenwerk an ſich, und der Uhrmacher bringt es erforderlich bey der Spieluhr an.

Flöte traverſe, ſ. Querflöte.

Flott, heißt bey den Schiffern alles, was ſchwimmt. **Flott machen** heißt alſo, ein veſt ſtehendes Schiff, das auf eine Sandbank und dergleichen gefahren iſt, wieder ſchwimmend machen.

Flott werden ſagt man von einem Schiffe, wenn die Ebbe vorbey iſt, und die herbeykommende Fluth das Schiff wieder hebet. Daher heißt in manchen nordlichen Gegenden **Flottmilch**, der Rohm der Schafmilch, weil dieſer auf der Milch ſchwimmt; oder auch die Schafmilch überhaupt, weil ſie dergleichen Rohm hat.

Flotte, (Schiffahrt) eine Anzahl Schiffe unter einem Anführer. Eine Flotte kann entweder eine **Kriegsflotte** ſeyn, und denn heißt ſie auch **Armade** oder auch **Orlogsflotte**, wie bey den Holländern, oder ſie iſt auch nur eine **Kauffahrteyflotte**, da die ganze Menge von Schiffen blos aus Kauffahrern beſtehet, die der Handlung wegen nach einer Gegend vereiniget hinfahren, und um der Sicherheit willen, zumal, wenn Krieg auf der See iſt, von

einigen

Digitized by Google

einigen Kriegsſchiffen begleitet werden. Eine Kriegsflotte theilet man in verſchiedene Abtheilungen oder Eskadern ein, je nachdem es der Admiral von der geſammten Flotte es für gut befindet, oder es für nöthig erachtet. (ſ. Eskader) Zu einer Kriegsflotte gehören nicht allein die Linienſchiffe, ſondern auch manche andere Fahrzeuge, die theils armirt ſind, als die Fregatten, Brander ꝛc. als auch Laſt- oder Transportſchiffe, die der Flotte Mannſchaft, oder auch Vorrath an Mund- und Kriegsbedürfniſſe nachführen.

Flottille, (Schifffahrt) eine kleinere Anzahl von Schiffen, die zuſammen fahren. Beſonders nennen die Spanier ihre Kauffahrer, die nach Indien fahren oder aus Indien kommen, mit ihrer Bedeckung alſo. Dieſe Flottillen werden aber nur ausgerüſtet, wenn aus einer oder der andern Urſache die Silberflotte nicht abgehet.

Flottiſten, (Schifffahrt) diejenigen, ſo zugleich mit der ſpaniſchen Silberflotte Handlung treiben.

Flottſeide, Fr. flottes de ſoye, heißen zuweilen die bey den Seidenzwirnern und Spulern, auch anderen Arbeitern, welche mit der Seide zu thun haben, die Seidenſtränge, welche auf den Haſpeln oder Winden entſtehen.

Flötz, Fletz, Lage des Geſteins, Steinlager, Fr. filon couchant horizontalement, (Bergwerk) eine wagrechte, oder doch ſehr flach liegende Schicht oder Lage von Erz, Schiefer, Geſtein oder dergleichen, welches ſich von der Bergart des Gebirges unterſcheidet, in die Breite erſtrecket, und nicht niederwärts in das Gebirge ſetzet. Ein Flötz lauft mit den übrigen Erd- und Steinlagen des Gebirges mehrentheils parallel. Es iſt hiebey folgendes zu bemerken: 1) die Minerallage über dem Flötz heißt das Dach, unter dem Flötz aber die **Sohle** oder das **Liegende**, beydes aber mit dem Flötz vereiniget das **Geſchicke**. Oft liegen mehrere Flötze untereinander, und wenn zwey in der Sohle vereiniget ſind, ſo nennt der Bergmann beyde das **Geſchutte**. Die Klüfte in der Sohle eines Flötzes heißen **Schloten**. 2) Die Flötze an ſich enthalten insgemein Vitriolſchiefer, Alaunſchiefer, Alaunkolen, Holz- und Steinkolen, Galmey- Bley- und Zinnerze, Kupferſchiefer, Eiſenſtein, metallhaltigen Thon, und auf dem Liegenden auch zuweilen Sanderze. 3) In Abſicht der Mächtigkeit ſind die Flötze zuweilen nur bis 12 Zoll dick, und dieſe nennt man ſchmale oder **niedere Flötze**; zuweilen aber auch einige Fuß bis 6 Lachter dick, und dieſe nennt man mächtige oder **hohe Flötze**. Doch iſt ihre Mächtigkeit nicht immer durchgängig gleich ſtark. 3) Die Flötze ſtreichen bald nach dieſer, bald nach jener Himmelsgegend, ſo durch den Kompaß beſtimmt wird. **Hauptſtreichende Flötze** ſind, die in einer langen Strecke hintereinander fortſtreichen; iſt dieſes nicht, ſo heißen ſie **zerriſſene Flötze**. 4) Die Flötze liegen entweder mit dem Horizont parallel, oder ſie machen mit ihm einen Winkel. Jene heißen **ebene, gleiche** und **ſöhlige Flötze**, dieſe aber **donlegige Flötze**. 5) Sie ſchießen insgemein in dem Hohen- und Vorgebirge ein, verdrucken ſich in dem hohen Gebirge, und in dem Mittelgebirge liegen ſie eben. Man muß das Flötz von dem Gange und Stockwerke unterſcheiden. Doch nennt man zuweilen aber fälſchlich, ſehr flach liegende Gänge gleichfalls Flötz.

Flötz, ſ. Flöße.

Flötz, Flez, Fr. filon horizontal, (Bergwerk) ein wirklicher Gang, welcher nicht über 10 Grad fällt, und auf deſſen liegenden der Kübel ſitzen bleibt und nicht hineingehet. An manchen Orten wird auch nur ein Gang Flötz genennt, der nicht über 10 bis 12 Grad fällt. Doch, wie ſchon gedacht, dieſe Benennung eines ſehr flach fallenden Ganges iſt nicht genau.

Flötzbau, (Bergwerk) 1) Iſt das Flötz ſchmal, ſo treibt man aus einem kurzen Stoß des Schachtes eine Förderſtrecke, und gewinnt den Flötzen vorzüglich durch die **Krummhälſerarbeit** und durch das **Lochen**. (ſ. beydes) 2) Iſt das Flötz hoch, ſo gewinnt man es aus dem kurzen Stoß des Schachtes vorzüglich durch den **Sitzſtock**, durch die **Klopfarbeit**, und durch die Keilhaue. 3) Sehr flach fallende Flötze gewinnt man durch das **Sohlen**, (ſ. alle dieſe Artikel)

Flötzberg, ſ. Flötzgebirge.

Flötze abnehmen, (Markſcheider) das Fallen eines Flötzes nach Graden meſſen, oder ſein Streichen nach den Stunden des Kompaſſes unterſuchen.

Flötze ausrichten, ſ. Flötze erſchürfen.

Flötze durchbrechen, (Bergwerk) mit dem Erſchürfen bis an das edele Flötz gelangen.

Flötze entblößen ſ. Flötze erſchürfen.

Flötze erſchürfen, entblößen, ausrichten, (Bergbau) ein Flötz ausfündig machen, ſo entweder durch das Bohren, oder durch Schürfen, oder durch Tagröſchen, oder endlich durch Suchſtolln bewerkſtelliget wird. (ſ. alle dieſe Artikel)

Flötze liegen keilweiſe, (Bergwerk) wenn ſie bald ſchmal, bald mächtig ſind.

Flötze müſſen Vierung leiden, (Bergwerk) wenn ein Gang durch ein Flötz ſetzet, ob ſolcher auch jünger iſt, als dieſes, ſo kann er das Erz drey und ein halb Lachter im hängenden, und ſoweit im liegenden wegnehmen, ohne daß das Flötz ſolches hindern kann.

Flötzerz, (Bergwerk) Erz in Flötzen gewinnen, zum Unterſchied von den Gangerzen.

Flötzgebirge, Fr. montagnes qui conſiſtent des couches, (Bergwerk) an, oder auch auf einander liegende Berge, deren Gang- oder Steinarten mehrentheils mit der Oberfläche der Erde parallel laufen. Mehrentheils ſind es Schiefergebirge, ſo wahrſcheinlich aus einem Schlamm entſtanden, der ſich in einer vormaligen See zu Boden geſetzt, und im Austrocknen erhärtet hat, und ſich ſoweit erſtrecket, als der Schlamm reichet. Sie liegen oft wagrecht, geben aber oft bauchige oder wellenförmige Schichten, die hin und wieder am Tage liegen. Insgemein erſtrecken ſich die Flötze durch die Thäler, durch das Vor- und Mittelgebirge, ſelten durch das hohe Gebirge. Ein einzelner Berg ſolches Gebirges heißt ein **Flötzberg**.

Digitized by Google

Flötz gehet zu Tage aus, (Bergwerk) wenn er ſich durch einen Schweif in der Rinde oder Oberfläche der Erde zeigt, welches aber ſelten iſt.

Flötzklüfte, Fr. petits filons horizontals, (Bergwerk) die zwiſchen dem Geſtein wagrecht oder flach liegenden Oeffnungen oder Steinſcheidungen, welche flötzweiſe, d. i. gänzlich das Geſtein von einander ſcheiden. Sie führen insgemein Waſſer mit ſich. Die Klüfte in den Liegenden eines Flötzes heißen Schloten.

Flötzlage ſ. Flötzſchicht.

Flötz örtet ſich zum Gange, Fr. le filon horizontal ſ'attache au filon droit, (Bergwerk) das Flötz leget ſich an den Gang an, und läſſet ſich mit ihm ſchleppen.

Flötzriffel, (Bergwerk) ein tauber Gang oder ein Flötz, der einen erzführenden Gang abſchneidet oder zertrümmert.

Flötzſchicht, Flötzlage, (Bergwerk) eine horizontale oder doch gröſtentheils horizontale Schicht oder Lage einer Erd- oder Steinmaſſe.

Flötzſchwarde, ſ. Dachwand.

Flötzweiſe, ein Erz bricht flötzweiſe, wenn es in völlig oder doch mehrentheils horizontalen Lagen gefunden wird.

Flou, ein franzöſiſcher Ausdruck der Maler, wodurch ſie das weiche, ſanfte und markichte in einem Gemälde, im Gegentheil der Trockenheit (ſ. dieſe) andeuten wollen. Es entſtehet durch das gute Verreiben der Farben.

Flucht, (Baukunſt, Tiſchler, Zimmermann) der Spielraum zur Bewegung einer Sache. So hat eine Thüre, ein Fenſter zuviel Flucht, wenn man am Rande durchſehen kann. Folglich beſtehet die Flucht darinn, daß Fenſtern, Thüren u. dgl. genau in den Rahm oder ihre Zarge einpaſſen. Auch bedeutet die Flucht bey dem Zimmermann und Maurer eine gerade Linie oder Fläche, z. B. einige Fenſter, welche gerade in einer Reihe fortgehen. So ſagt man auch, die Mauer des Gebäudes iſt in einer Flucht, d. i. lauft in gerader Linie fort. Ein Haus ſtehet mit dem andern in der Flucht, d. i. in gerader Linie.

Flucht und Schweiß, (Jäger) Wenn ein großes oder kleines Wild angeſchoſſen wird, ſo ſuchet man ſofort von dem Anſchuß an die Flucht, ob nicht Schweiß, d. i. Blut vorhanden iſt. Wenn nun Schweiß gefunden wird, alsdenn heißt es, ich habe Flucht und Schweiß. Flucht iſt alſo hier der Zufluchtsort eines Wildes.

Flüchtig, Fr. Léger, 1) (Baukunſt, Bildhauer) ſind zärtliche Verzierungen, welche der Natur am nächſten kommen, von den Bildhauern fleißig ausgearbeitet und rein ausgeſchnitten ſind, und gleichſam, wie in der Luft ſchweben, wie die Blätter über den Kapitälern der Säulen. Bey Statüen ſagt man es von ihren hervorſtehenden und ſchwebenden Theilen, und von ihren fliegenden Gewänden. 2) In der letztern Bedeutung nimt es auch der Maler. Doch ſagt der Maler dieſes auch von dem Pinſel, wenn ſolcher mit Leichtigkeit die Farben anfträgt. Eine flüchtige Zeichnung iſt kühn entworfen. Flüchtige Farben werden bey entfernten, dunſtigen und lüftigen Gegenſtänden gebrauchet.

Flüchtig, Fr. Delabré, (Bergwerk) was mürbe und brüchig iſt, und daher nicht vor ſich ſelbſt ſtehet, ſondern durch Zimmerung unterſtützet oder unterbauet werden muß. Daher

Flüchtig, (Weber) wird von Zeugen geſagt, die dünn und leicht ſind. (ſ. flüchtige Zeuge)

Flüchtiges Gebirge, flüchtiges Geſtein, Fr. Chancelant, branlant, (Bergwerk) Geſtein, das rollig iſt, und hinneinbricht oder zuſammen fällt, wenn es nicht durch die Zimmerung oder durch Mauerwerk unterſtützt wird.

Flüchtiges Geſtein, ſ. kurz vorher.

Flüchtiges Gezimmer, Fr. Charpente chancelée, (Bergwerk) ein hölzernes Gerüſte zur Unterſtützung des Geſteins, welches keinen veſten oder ſichern Grund hat.

Flüchtige vergängliche Schönheit, Fr. beautes fugantes ou paſſagéres, (Maler) gewiſſe Züge, die dem abgehandelten Gegenſtand nicht weſentlich ankleben, ſondern in einer geſchwind vorübergehenden Bewegung beſtehen, die der Künſtler in demſelben Augenblick, da die Natur ſie ihm darbietet, auffängt, und auf ſeiner Leinwand veſt zu machen ſucht, wodurch ſein Gemälde diejenige Wirkung erhält, ſo die Italiäner Vaghezza nennen. Dergleichen leichte und flüchtige Schönheiten ſind z. B. auf den Geſichtern die Züge einer lebhaſten Leidenſchaft, oder am Himmel ein Lichtſtrahl, der zwiſchen einem Gewölke hervorbricht ꝛc.

Flüchtige Zeuge, (Woll- und Seidenmanufaktur) ſind Zeugarten, die dünner und leichter ſind, als ſonſt ein Zeug der Art zu ſeyn pflegt. Es entſteht dieſe Leichtigkeit der Zeuge dadurch, wenn man ihm an der Anzahl der Kettenfäden etwas entziehet, und einem Zeuge, z. B. ſtatt 1500 nur 1400 oder gar nur 1200 Kettenfäden giebt. Die Weber ſowohl, als insbeſondere die Manufakturvorſteher verſtehen dieſe Kunſt, auf Koſten des Käufers ſolchergeſtalt ihren Nutzen zu ſuchen, und ſie erſetzen den Abgang der Dichtigkeit insgemein durch eine Appretur, die dem Zeuge, wenn es noch neu iſt, Stärke und Dichtigkeit zu ertheilen ſcheint, z. B. durch weiße Stärke, oder durch ein Gummi. Der unwiſſende Käufer läßt ſich freilich hiedurch hintergehen. Wer daher ſicher gehen will, der kaufe Zeuge, die wenig oder gar nicht appretiret ſind, die man aber insgemein nur bey unbemittelten Fabrikanten findet, welche noch nicht die Veranſtaltungen zur Appretur beſtreiten können.

Flüchtigkeit, Fr. Légereté, (Maler) Mit Flüchtigkeit gearbeitete Werke ſind diejenigen, welche mit Zärtlichkeit, Leichtigkeit und Freiheit gearbeitet ſind. Man ſagt daher die Flüchtigkeit des Pinſels, auch des Grabſtichels bey dem Kupferſtecher, wenn beydes mit Leichtigkeit geführet wird.

Flüchtig ſeyn, (Jäger) ſ. fliehen.

Fluchtröhren, (Jäger) kleine Höhlen oder Löcher, welche ganz flach in die Erde gehen, ſo aber kein ordentlicher Bau iſt, oder auch ein alter verlaſſener Bau, worinn

ſich

Digitized by Google

ſich die Füchſe im Nothfall gar bald zu verbergen wiſſen, entweder bey böſem Wetter, oder wenn ſie von den Hunden verfolget werden.

Fluder, Fr. le Canal, (Mühlenbau, Puchwerk) ein hölzernes breites Gerinne, wodurch das überflüßige Waſſer abgeſchlagen oder abgeleitet wird.

Flüdern, (Forſtweſen) iſt eine Art, das Flößholz bis zu dem Waſſer, worauf es geflößet werden ſoll, aus den Wäldern fortzuſchaffen, wenn kein anderes fließendes Waſſer zur Anlegung der Floßgraben vorhanden iſt. Man ſammlet nämlich insgemein im Frühjahr das Regen- und Schneewaſſer vermittelſt angelegter Dämme, und bildet hiedurch einen Floßgraben in einem Thal. In dieſen wird nun das Floßholz, ſo man **Flüderholz** nennt, von den Anhöhen hinabgelaſſen, und bis zum Floßwaſſer geſchafft. Dieſe Art der Floßgraben (ſ. dieſe) finden alſo nur im erſten Frühling und bey Platzregen ſtatt. Der Ausdruck ſcheint oberdeutſch zu ſeyn.

Flüdernholz, ſ. kurz vorher.

Flug, Schwarm, (Jäger, Vogelſteller) eine Menge Vögel, groß oder klein, welche auf einem Haufen beyſammen fliegen oder ſitzen. Doch ſagt der Jäger auch zuweilen **Volk**, z. B. von den Rephühnern.

Flug des Mörſers, Fr. Volée, (Artillerie) derjenige Theil der Sele, (ſ. dieſe) welcher gleich weit bleibt. Es wird nämlich die innere Aushöhlung eines Mörſers in zwey Haupttheile abgetheilet, nämlich in den Lauf, worinn die Bombe geladen wird, und in die Kammer, worinn unten das Pulver zu liegen komt. Der Lauf bekomt zu ſeiner Länge $1\frac{1}{2}$ Kaliber des Mörſers, und wird unten an der Kammer halb kugelrund nach der Größe des halben Kalibers gebildet, damit ſich die Bombe gut an die Kammer anſetzen läßt. Dieſe runde Höhlung des Laufs heißt das Lager, das übrige des Laufs aber bis vorn an die Mündung, ſo völlig einer Walze gleicht, deſſen Durchmeſſer der Kaliber des Mörſers iſt, wird der Flug des Mörſers genennt, und dieſer iſt demnach 1 Kaliber lang. Dieſer Flug wird deswegen nicht länger gemacht, damit man die Feuerkugel innerhalb des Mörſers anzünden könne. Die Stärke des Metalls am Fluge iſt $\frac{3}{8}$ des Kalibers. **Flug der Bombe** oder einer andern Kugel, ſo aus einem groben Geſchütz geſchoſſen wird, iſt der Gang, den die abgeſchoſſene Kugel in der Luft nimt. Bis itzt hat man den Flug der Bombe noch nicht genau beſtimmen können, weil er keiner krummen Linie der niedern und höhern Geometrie beykomt. Gleichwol würde dieſe Beſtimmung viel dazu beytragen, den Mörſer mit Genauigkeit zu laden, und auf einen gewiſſen Gegenſtand zu richten.

Flugbett, (Müller) ein verborgener Boden in der Mühle unter der Decke, in welchem ſich das herum fliegende zarte Mehl ſammlet, ſo zur Futterung des Viehs gebraucht wird. (ſ. Staubmehl.)

Flugbienen, (Bienenzucht) ſind die Arbeitsbienen im Stocke, im Gegenſatz des Weiſers und der Drohnen, die ſich nicht weit vom Stocke entfernen.

Flugbrand, Staubbrand, (Landwirthſchaft) eine Art des Brandes im Weitzen, Rocken, Gerſte und Hirſe, welcher ſich in einer ſo lockern Schale befindet, daß ſie unter dem Dreſchen zerreißt, da denn der Brand in der Scheune herumflieget.

Fluge, Fr. pierre la plus durre, (Bergwerk) veſtes, wenig klüftiges und quarzartiges Geſtein, ſo mit Schlägel und Eiſen faſt nicht zu gewinnen iſt. Es komt faſt den oben gedachten Flocken bey.

Flügel, Fr. Aile, (Baukunſt) ein Theil eines Gebäudes neben dem Hauptgebäude, (corps de logis) ſo zwar mit dieſem zuſammenhängt, aber ſich davon doch auf eine oder die andere Art merklich unterſcheidet. Zuweilen iſt der Flügel niedriger, zuweilen macht er auch mit dem Hauptgebäude einen rechten Winkel. Wenn im letztern das Ebenmaaß gehörig beobachtet werden ſoll, ſo muß an jeder Seite des Hauptgebäudes ein Flügel angebracht werden, ſo daß das Gebäude hinten ein rechteckiges vorn offenes Viereck bildet. (ſ. auch Riſalit.)

Flügel, (Kriegskunſt) die beyden äußern Enden oder Seiten einer aufgeſtellten Reihe Soldaten, z. B. eines Batallion oder Regiments, oder auch eines ganzen Heers. Die in Reihe und Glied geſtellte Mannſchaft zur Rechten heißt der **rechte Flügel**, die zur Linken aber der **linke Flügel**, wenn man nämlich vor der Reihe, oder wie man zu ſagen pflegt, vor der Fronte ſteht. Nach einem oder dem andern dieſer Flügel muß ſich das Regiment oder die Reihe, nach dem es die Stellung erfordert, richten. Bey der Schifffahrt heißt auch die untere Abtheilung einer Eskadre Flügel, beſonders bey den holländiſchen Flotten. Im Veſtungsbau ſind es die langen Seiten eines Horn- und Kronenwerks, welche von dem Hauptwalle oder den Außenwerken beſtrichen werden.

Flügel, (Waſſerbau, Bergmaſchine) in einem Pumpenwerke diejenigen Stücke oder Theile deſſelben, welche mit zwey Ringen an dem Steckelkiel beveſtiget, von einem ſtarken Brette gemacht, und eine halbe Elle lang ſind, damit der Steckelkiel in das unterſte Stück der Kolbenröhre veſt eingetrieben werden kann. Auch nennt man die Buhnen in manchen Gegenden Flügel. (ſ. Buhne.)

Flügel, (Flügelmacher) ein muſikaliſches Saiteninſtrument, deſſen metallene Saiten vermittelſt der Berührung befiederter Tangenten beym Spielen klingend gemacht werden. Die Länge des Flügelkaſtens iſt willkührlich. Zwar ſchafft eine anſtändige Länge des Flügels den Nutzen, daß man lange und dünne Baßſaiten anbringen kann, allein der Künſtler weiß ſich zu helfen, da er bey einem kurzen Kaſten kürzere aber dickere Saiten anbringt. Es läßt ſich alſo von der Größe des Flügelkaſtens nur ſoviel ſagen, daß er insgemein $6\frac{1}{2}$ Fuß lang, vorne 3 Fuß breit, und nach hinten zu ausgeſchweift iſt, ſo daß er am andern Ende ſpitz zuläuft. Die Breite wird eigentlich von der Anzahl der Oktaven beſtimmt, die ein Flügel erhält, und gewöhnlich bekomt er anitzt fünf Oktaven. Die Höhe des Kaſtens iſt zwar willkührlich, da es einfache und doppelte Flügel giebt, indem der letzte ein doppeltes oder zwey Klaviere überein-

 ander,

Digitized by Google

andſer, anſtatt daß der einfache nur eins erhält, ſo muß auch zu den doppelten Flügeln ein tieferer Kaſten verfertiget werden. Der Kaſten wird, ſo wie der Kaſten eines Klaviers, (ſ. dieſes) von Kienenem gebeitzten Rüſternholz oder aus einem andern ſeltenen Holze verfertiget, und beſteht aus einer Zarge mit ihrem Boden und Deckel. Die erforderlichen Bretter werden mit den Handgriffen der Tiſchler vermittelſt der Füg- Schroff- und Schlichthobel behobelt. Die Seitenbretter, woraus die Zarge zuſammengefüget wird, zwicket der Künſtler zuſammen. (ſ. Zwicken.) Die langen Seiten erhalten nämlich einige Zapfen, gleich einem Schwalbenſchwanz, und dieſe werden in Zapfenlöcher der ſchmalen Seitenbretter, worinn ſie ſich genau paſſen, eingezapft. Der geſchweifte Theil wird aus Ahornholz verfertiget, indem man dieſes in Waſſer einweicht, auf einer Form, die die Geſtalt der Schweifung hat, mit Klammern ausſpannt, und darauf trocknen läßt, wodurch das Brett ſeine Schweifung erhält. Der behobelte Boden bekomt an ſeinem ganzen Umfange mit dem Falzhobel eine Falze, auf welche der Künſtler die Zarge aufſchiebt, und vermittelſt der Schraubenzwingen anleimet. Der Deckel wird behobelt und an der geſchweiften langen Seite, ſo wie an der vordern breiten Seite, erhält er eine Leiſte, und an der hintern geraden langen Seite wird er mit Haſpen an der Zarge beveſtiget. In dem Hintertheil dieſes Kaſtens komt der Reſonanzboden auf Leiſten zu liegen. (ſ. Reſonanzboden) der Wirbelbalken aber liegt vor dem Reſonanzboden, und hinter dem Flügelklavier. Er pflegt 1½ Zoll dick, 8 Zoll breit, und ſo lang zu ſeyn, als der Flügel breit iſt. Er wird aus eichenem Holz verfertiget. Nachdem er behobelt iſt, wird er auf einigen Leiſten oder Backen beveſtiget, die an dem Kaſten des Flügels angeleimet ſind. Auf eben dieſen Leiſten ruhen auch zwiſchen dem **Wirbelbalken** und dem **Reſonanzboden** zwey Scheiden, doch werden ſie nicht auf den Leiſten beveſtiget, ſondern ſie laſſen ſich nach der Breite verſchieben. (ſ. Scheiden.) Auf jeder Scheide werden ſo viele Löcher ausgeſtämmt, als der Flügel Klaves erhält, und in jedem Loche ſteckt ein Tangent. Das Loch eines Tangenten muß aber nur ſo groß ſeyn, daß ſich dieſer in dem Loche bequem hinauf und hinab ſchieben läßt. Die Klaviatur (ſ. dieſe) eines Flügels, oder die ſämmtlichen Klaves deſſelben ſetzen vermittelſt der Tangenten (ſ. beyde) die Saiten in Bewegung, indem jeder Tangent in ſeiner obern Zunge befiedert iſt; und durch die Menſur der Saiten wird der Bezug des Flügels mit metallenen Saiten in Richtigkeit gebracht. (ſ. Menſur und Bezug.) Außerdem erhält ein Flügel auch noch einige Regiſterzüge, (ſ. Regiſterzug) und nebſt dieſen Regiſterzügen pflegt hinter dem vorderſten, (ſ. dieſen) nach dem Reſonanzboden zu, noch ein **Lautenzug** angebracht zu werden, (ſ. Lautenzug) ſo wie auch noch ein Regiſterzug mit einem Schnarrwerke. Durch die abgeänderte Vereinigung einiger dieſer Regiſterzüge kann man den Ton der Saiten mannifaltig abändern. Vordem brachte man überdieß noch einen Kornettzug an, der die Saiten verkürzte, er iſt aber aus der Mode gekommen. Erhält ein Flügel ein doppeltes Klavier, ſo weicht er von dem einfachen in dieſer Abſicht ab. Erſtlich erhält er ſtatt zwey, drey Scheiden, und die beyden hinterſten gehören zu dem unterſten Klavier, gerade wie bey einem einfachen Flügel, die vorderſte aber zu dem obern Klavier. Zweytens kann man jedes Klavier entweder beſonders ſpielen, oder auch beyde dergeſtalt mit einander vereinigen, daß, wenn man auf dem unterſten ſpielet, die berührten Klaves des letztern die gleichnamigen Klaves des oberſten Klaviers in Bewegung ſetzen. Dieſes wird auf folgende leichte Art bewerkſtelliget. Das oberſte Klavier iſt in einem beſondern Kaſten oder Schieber angebracht, und dieſer laßt ſich horizontal vorwärts und rückwärts verſchieben. Das unterſte Klavier iſt im Gegentheil, wie bey einem einfachen Flugel, unbeweglich. Auf jedem Klavis des unterſten Klaviers wird am hinterſten Ende ein ſchmales Stückchen Holz ſenkrecht und unbeweglich angebracht. Schiebt man nun das oberſte Klavier zurück, ſo ſteht das hinterſte Ende eines Klavis des oberſten Klaviers, der mit dem im unterſten Klavier gleichnamig iſt, über dem ſenkrecht ſtehenden Holze des Klavis im unterſten Klavier. Wird alſo der unterſte Klavis bey dem Spielen vorne niedergedruckt, ſo ſteigt ſein Hintertheil natürlicher Weiſe in die Höhe, und zugleich das auf ihm ſenkrecht ſtehende Holz. Das letzte druckt auch den Hintertheil des gleichnamigen Klavis im oberſten Klavier in die Höhe, und die gleichnamigen Klaves beyder Klaviere werden zugleich in Bewegung geſetzt. Denn alle Klaves des unterſten Klaviers erhalten die mir gedachte Einrichtung. Zieht man aber im Gegentheil das oberſte Klavier vorwärts, ſo verläßt das hinterſte Ende jedes ſeiner Klavis das ſchmale Stäbchen des unterſten Klaviers, und jedes Klavier kann abgeſondert geſpielet werden. In allen übrigen Fällen hat der doppelte Flügel gerade die Einrichtung des einfachen, und er kann auch eben die Regiſterzüge erhalten.

Flügel, Windfahne, (Schifffahrt) ſind auf den Schiffen kleine Stücken leichte Leinwand oder Etamin, die oben auf die Maſte geſetzt werden. Sie ſind auf den Schiffen Wetterhähne, und dienen beſonders auf dem Beſansmaſt mit ihren Farben und Bildern zum Unterſcheidungszeichen des Schiffes, weil, wie bekannt, nicht alle Schiffe Flaggen führen dürfen.

Flügel, (Jäger) die rechte oder linke Seite eines Jagens; oder auch, wenn auf einer Jagd die Treiber in Ordnung geſtellet werden, ſo heißt die zur Rechten der rechte, die zur Linken aber der linke Flügel.

Flügel, Stellflügel, Stellweg, (Forſtweſen) ein gehauener Weg, der gerade durch ein Holz von einem Ende zum andern geht, und an einigen Orten mit Ziffern bezeichnet iſt.

Flügel, Fr. Aile, (Drechsler) an der Hohldocke der Drechſelbank ein dreyeckiges flügelförmiges Brett mit eiſernen Haken, welches dazu dienet, ein Holz darauf zu legen, auf welchem das Eiſen ruhet, wenn man mit der Hohldocke drehet.

Digitized by Google

Flügel, (Blattmacher) zwey Eiſen, die ohngefähr 6 Zoll lang und 2 Linien dick ſind, wagrecht auf den Pfoſten des Werktiſches liegen, und unbeweglich beveſtiget ſind. Sie dienen dazu, die Stäbe, welche das Blatt (ſ. Blatt und Blattmacher) bilden ſollen, darauf zu hängen, damit die Stäbe bey dem Einſetzen der Riedte veſt liegen.

Flügel, (Bergwerk) ſ. Flügelort.

Flügel der Windmühle, ſ. Ruthe.

Flügel, ſ. Fenſterflügel, Thürflügel.

Flügeldeich, Schenkeldeich, Armſchlag, (Waſſerbau) in den Marſchländern ein Deich, der von einem neuen Hauptdeiche nach einem andern zurückgezogen wird.

Flügelheerd, (Hüttenwerk) ein Heerd oder Geſtell auf dem Puchwerk, worauf die gepochten Golderze rein gemacht, und die zum Reinmachen des Mittelfilzes und des letzten Filzes (ſ. beyde) gebraucht werden. Auf dieſen Flügelheerden hat das obere und untere Happenbrett jedes 5 Zoll Fall. Der obere Heerd iſt an den Seiten 5 Fuß lang mit 9 Zoll Fall, und der untere Heerd iſt 6 Zoll tiefer, 7 Schuh lang, und hat 6 Zoll Fall; die Länge des ganzen Flügelheerdes beträgt, wie bey den übrigen Heerden allen, 3 Lachter. Zwiſchen den 9 Zoll hohen Flügeln kommen die Vorlegehölzer zu liegen, wovon jedes 1 Zoll hoch iſt. (ſ. Puchwerk, auch Heerd.)

Flügelhorn, Jagdhorn, (Jäger) ein ſchlechtes einfaches altväteriſches meſſingnes Horn, welches vordem diejenigen Jäger führten, welche bey dem Treiben die Flügel befehligten. Es iſt alſo nicht mehr gebräuchlich.

Flügelkleid, (Schneider) ein Kleid kleiner Kinder weiblichen Geſchlechts, an welchen von dem Rücken zwey breite Streifen wie Flügel herabhängen. In unſerer Gegend wenigſtens ſieht man ſie itzt ſelten, und ſie ſind in der Dichterwelt bekannter, als in der Modenwelt.

Flügelmacher, ein muſikaliſcher Inſtrumentenmacher, der Flügel, Klaviere und Fortepiano macht. Nicht alle ſind gelernte Inſtrumentenmacher, ſondern es ſind geſchickte Tiſchler, die entweder als Geſellen bey Inſtrumentenmachern gearbeitet, und ſich hierdurch, oder auch durch ihr eigenes Nachdenken eine Kenntniß von der Einrichtung eines Klaviers erworben haben. Dieſe pflegen häufig die Tiſcherproſeſſion fahren zu laſſen, und bloß die gedachten muſikaliſchen Inſtrumente zu verfertigen. Hieraus erhellet, daß die nur gedachten muſikaliſchen Inſtrumente, welche ſämmtlich mit Metallſaiten bezogen werden, nicht immer von beſondern Künſtlern, ſondern öfters von Tiſchlern, verfertiget werden. Der Kaſten eines Flügels oder Klaviers wird von Brettern zuſammengeſetzt, ſo eine vorzügliche Beſchäfftigung eines Tiſchlers iſt. Wenn dieſer daher nur die Menſur oder den Bezug eines Flügels oder Klaviers verſteht, ſo kann er leicht aus einem gewöhnlichen Tiſchler ein Flügel- und Klaviermacher werden. Und denn iſt er als ein Künſtler zu betrachten, der frey von allen Gewerksgebräuchen iſt, und wenn er Lehrlinge auslernt, ſo ſucht er auf die ihm annehmlichſten Bedingungen ſolche in ſeine Lehre aufzunehmen. Doch geſchieht dieſes letztere ſelten, ſondern dieſe Künſtler nehmen insgemein Tiſchlergeſellen zur groben Arbeit zu ſich, das Künſtliche und Feine aber verfertigen ſie ſelbſt. Ueberhaupt genommen, iſt wol eigentlich der Orgelbauer der wahre Flügel- und Klaviermacher, und viele Orgelbauer treiben auch dieſe Beſchäfftigung, wenn ſich nicht Gelegenheit findet, Orgeln zu bauen oder auszubeſſern. Unterdeſſen, wie geſagt, in Berlin legen ſich auch Tiſchler, Muſiker und andere Perſonen auf dieſe Beſchäfftigung, und es wird in andern Städten ſich vermuthlich eben ſo verhalten.

Flügelmann, (Kriegeskunſt) der erſte und größte Soldat eines Batallions oder auch nur einer Compagnie, oder einer Reihe auf dem Flügel.

Flügelmeiſter, bey einer Jagd der Jäger, welcher die Aufſicht über einen von den beyden Flügeln führet, und mit dem Flügelhorn die Zeichen giebt. Das Flügelhorn iſt wenigſtens aus der Mode gekommen, und vielleicht auch mit ihm der Flügelmeiſter. Mögte man doch dieſes, zur Ehre der Menſchheit, von der ganzen Parforſchjagd ſagen können!

Flügeln, (Jäger) einen Vogel anſchießen, aber nur an einen Flügel treffen.

Flügelort, Flügel, Fr. Aile de galerie, (Bergwerk) die Oerter oder Strecken, welche ſeitwärts vom Stolln in das Hangende oder Liegende getrieben werden, um das Gebirge in einer zur Seite liegenden Gegend aufzuſchließen, oder einem Nebenbau Wetter- und Waſſerloſung zu ſchaffen. Es ſind alſo im Grunde betrachtet Nebenſtolln, die in dieſer oder jener Abſicht aus den Hauptſtolln getrieben werden.

Flügelrokelor, eine Art von Rokelor, die anſtatt der Ermel lange Flügel haben, welche die Aerme bedecken. Er iſt ſo eingerichtet, daß nicht allein der Rokelor ſelbſt der Länge nach kann zugeknöpft werden, ſondern auch die Flügel.

Flügelſchraube, (Metallarbeiter) eine Schraubenmutter, deren Kopf an jeder Seite einen Flügel oder ein Blatt hat, damit man ſie bequem mit der Hand umdrehen könne. Sie ſind nur dünn und ſchmal, und die Flügel ſind aufgerichtet. Man kann die Schraubenmutter daher bequem mit den Händen von der Schraubenſpindel abnehmen, dagegen man zu den vierkantigen Schraubenmüttern eines Schlüſſels bedarf. Doch ſind dieſe haltbarer und veſter, wie auch ſtärker.

Flügelwelle, Kammradswelle, (Müller) die Welle einer Windmühle, worauf außerhalb die Flügel oder Ruthen beveſtiget werden, innerhalb aber im Kammrad. Die hieſigen Windmüller ſagen Kammradswelle, wie ſie denn die Flügel auch nicht Flügel, ſondern Ruthen nennen.

Flügelwerk, Geflügel, (Jäger) alles Federwildpret und Gevögel in Wäldern und Feldern. Geflügel iſt üblicher.

Flügge, Flück, (Bienenzucht) der Weiſer iſt flügge, wenn er aus ſeinem Nymphenſtand getreten iſt, und fliegen kann. In Niederſachſen ſagt man es auch von jedem Geflügel, ſo zum Fliegen heran gewachſen iſt.

Flughafer, ſ. Windhafer.

Flugloch,

Digitized by Google

Flugloch, (Bienenzucht) das Loch an den Bienenſtöcken und Bienenkörben, wodurch die Bienen aus- und einfliegen, niederſächſiſch Flader- und Fladerloch.

Flugmehl, Staubmehl, (Müller) dasjenige Mehl, welches bey dem Mahlen verflieget oder verſtäubet. Grütze von aller Art ſteht daher der Müller in veſt verſchloſſenen Kammern, wodurch dieſes Flugmehl zuſammen gehalten wird, und ſich zu Boden ſetzt.

Flugſand, ein zarter mit Mooerde vermiſchter Sand, der von dem Winde herum getrieben wird, und ganze Felder unbrauchbar macht. (ſ. fliegender Sand.

Flugſchiene, (Bienenzucht) ein dünnes Brett über dem Flugloch eines Bienenſtocks, ſo den Regen und die böſe Witterung überhaupt abhalten muß.

Flug ſchießen, im Flug ſchießen, (Jäger) einen Vogel oder mehrere im Vorbeyfliegen mit der Flinte in der Luft ſchießen.

Flugſchütze, werden diejenigen Jäger genannt, welche abgerichtet ſind, im Fluge und Laufen zu ſchießen, und die nicht leicht etwas in dieſer Art verfehlen.

Flühe, Flüh, Flüy, Flü, (Bergwerk) eine Steinmaſſe, welche ſich in einer beträchtlichen Breite erſtrecket, ein Flötz; oft aber auch eine Steinmaſſe von beträchtlicher Höhe. Eine Sandflühe, ein Sandflötz, ingleichen ein Fels aus Sandſteinen. Der Ausdruck wird aber nur in Oberdeutſchland, ſonderlich in der Schweitz gehöret.

Flur, 1) (Landwirthſchaft) im weitern Sinn ein ebenes flaches Feld, es ſey Weide- oder Getreidefeld; im engern Verſtande, alle innerhalb eines Dorfs oder einer Stadt gelegene Grundſtücke, die Stadt- oder Dorfflur. In noch engerm Verſtande, mehrere neben einander liegende Aecker. An einigen Orten werden auch die drey Abtheilungen der Felder Fluren genannt, und heißen alsdenn in der Zuſammenſetzung Sommerflur, Winterflur, Brachflur. Der Ausdruck iſt oberſächſiſch. An einigen Orten wird auch die Dreſchtenne die Flur, der Scheunflur genannt, wie z. B. in der Mark Brandenburg. 2) (Baukunſt) der gepflaſterte Fußboden, beſonders eines Vorhauſes. (ſ. dieſes.) Die Hausthüre führet alſo unmittelbar zu dieſem Flur. In einigen niederſächſiſchen Gegenden ſagt man dagegen Diele, und hier nennen wir ein Vorhaus Flur, es mag gepflaſtert oder mit Brettern auf dem Fußboden belegt ſeyn.

Flurfenſter, (Baukunſt) ſind in einem Gebäude diejenigen Fenſter, welche vorn über der Hausthüre oder auch über der Hinterthüre nach dem Hofe zu angebracht ſind, um dadurch das Licht in das Vorhaus zu bringen, wenn kein gewöhnliches Fenſter im Vorhauſe angebracht iſt.

Flurſtein, ſ. Markſtein.

Fluß, Flußſpath, Glasſpath, Fr. Spath fuſible, (Bergwerk) eine weiche, im Feuer mit Alkali und metalliſchen Subſtanzen leichtflüßige Gangart, welche mehrentheils in Druſengeſtalt, blätterich, würflich und knoſpig gefunden wird. Er hat alle Farben, und phosphoreſciret, wenn er heiß iſt, ſchlägt aber kein Feuer, und nimt keine Politur an. Man nennt ihn Fluß, weil man ihn zu den Erzen zuſchlägt, um ſie leichtflüßiger zu machen, wie aus dem nächſten Artikel erhellet. Man muß ihn nicht mit denjenigen Flüſſen verwechſeln, die man auch unechte Edelſteine nennt. (ſ. unten.)

Fluß, Zuſchlag, Fr. Fondant, (Hüttenwerk) 1) dasjenige, was bey Schmelzung der Erze zugeſchlagen, zugeſetzt wird, um das Schmelzen der Erze zu befördern. Dahin gehöret Flußſpath, Kalk, Schlacken u. dgl. 2) Probierkunſt) Fr. le fluor, flux. Auch hier iſt Fluß eine Beymiſchung, wodurch ſchwer-ſchmelzende Mineralien zum Schmelzen gebracht werden. Im Kleinen bey der Probierkunſt gebraucht man hiezu verſchiedene Salze, mit ſolchen Dingen vermiſcht, welche die Metalle wieder herſtellen, weil die Salze die Metalle zum Theil zerſtören. Zu den Salzen gehöret Salpeter und Weinſtein, welches zum Probiren untereinander gemiſcht, und entweder roh zur Beſchickung genommen, oder vorher in einen glühenden Tiegel eingetragen und verpuffet wird. Wenn man 2 Theile geriebenen Weinſtein und 1 Theil pulveriſirten Salpeter nimt, ſo bekomt man den ſogenannten rohen Fluß. Dieſes Gemenge in eine gelinde Wärme geſetzt, bis es ſich mit Geräuſch entzündet, giebt den ſchwarzen Fluß. Läßt man das Gemenge aber verpuffen, (ſ. dieſes) ſo entſteht der weiße Fluß. 3) (Blaufarbenwerk) gebrannte Pottaſche.

Fluß, Flüße, Flöße, (Bergwerk) Bergkriſtall, welches theils undurchſichtig, theils halb durchſichtig, theils auch ganz durchſichtig iſt, bald ohne Farbe weiß, bald roth, bald grün, bald blau, bald violet ꝛc. Insgemein hat er eine prismatiſche, gemeiniglich ſechseckige und ſpitz zulaufende Figur, zuweilen iſt er aber auch würflich. Bisweilen ahmt er die Edelſteine nach, und erhält auch nach der Farbe der letztern einen Beynamen, als Rubinenfluß, Smaragdfluß u. ſ. w. Man macht auch dergleichen künſtliche Flüße, die durch verſchiedene glasartige Vermiſchungen und metalliſche Farben zubereitet werden. (ſ. Glasflüße.)

Fluß, Fr. fondant, (Maler) diejenigen Beymiſchungen, womit man bey der Schmelzmalerey die Emailfarben verſetzt, entweder um ihnen das Körperliche zu geben, oder um ihre Schmelzung zu befördern, z. B. Kieſelſtein. (ſ. Email.)

Fluß, (Pottaſchſiederey) heißt bey einigen Pottaſchſiedern die aus Lauge hart geſottene Pottaſche, aber wenn ſie noch roh, d. i. noch nicht kalziniret iſt.

Fluß, heißt bey dem Kartenſpiel, welches man Triſchaken nennt, auch im Piket, wenn man alle Blätter einer Farbe hat, ſo wie ſie auf einander folgen.

Fluß, ſ. Erbfluß.

Flußbüchſe, (Probierkunſt) eine hölzerne Büchſe, deren Deckel ſehr genau ſchließt, und worinn Weinſtein, Salpeter und gekörntes Bley aufbehalten wird. Sie iſt 8 bis 10 Zoll hoch, und 4 Zoll weit.

Flußgranaten, ſ. Schirlkörner.

Flußofen, ſ. Floßofen.

Flußſchiff, Flußkahn, ein Schiff, das nur auf Flüſſen gebraucht wird, im Gegenſatz des Seeſchiffes. Sie ſind

Digitized by Google

ſind gemeiniglich von flachem oder niedrigem Bord, bald größer, bald kleiner. Auf den einheimiſchen Ströhmen ſind die Hamburger Schuten die größten.

Flußſpath, ſ. Fluß.

Flußſtein, Fr. pierre de fleuve, (Bergwerk) wird in Ungarn zu Neuſohl der weißliche Quarz genannt, den man zu Zuſchlägen beym Schmelzen des Kupfers nimt.

Flußwage, (Scheidekunſt) eine Probierwage zur Abwiegung der Flüſſe. (ſ. dieſe.) Es iſt übrigens eine gewöhnliche Bleywage, (ſ. dieſe) die aber bloß zum Abwiegen der Flüſſe beſtimmt iſt, weil dieſe die Wagſchalen ſehr beſchmutzen.

Flußwatte, Zeug, (Fiſcherey) dieſes Garn iſt nicht ſo ſtark am Faden, als eine **Watte**, (ſ. dieſe) hat engere Maſchen, und iſt ohne Sack und Spiegel. Man fiſchet damit in den Austritten der Flüſſe und in ſtehenden Waſſern.

Flüte, Fleute, Fluyte, Pinke, (Schiffahrt) ein Laſtſchiff, ſo hinten und vorne rund, hoch von Bord, flach im Boden iſt, und zuweilen zwey Verdecke, aber keine Gallion hat. In den gewöhnlichen Flüten ſteht der große Maſt in der Mitte, oder etwas zurück hinter der Luke. In Frankreich nennt man alle zum Transport beſtimmte Schiffe Flüten, wenn ſie gleich ein viereckiges Hintertheil haben. Pinke iſt in England der gewöhnliche Name dergleichen Fahrzeuge. Die gemeinſten Flüten ſind 130 Fuß lang, und tragen gegen 200 Laſt. In Niederſachſen nennet man ſie Fleuten, und unter dieſer Benennung hat man auch ſchon oben von dieſen Schiffen mit ein paar Worten geredet.

Flüthner, ſ. Fluthner.

Fluth, das Anſchwellen des durch die Ebbe zurück getretenen Waſſers, ſo vorzüglich am Strande des Meers merklich iſt.

Fluth, Flut, Fr. le Flot, (Puchwerk) dasjenige Waſſer, welches bey dem Waſchen der Erze abläuft. Man ſagt deswegen, **das Erz wird in die Fluth gejagt**, wenn gutes Erz mit dem Waſſer fortgeführet wird.

Fluth, (Salzwerk) das Anſchwellen des Salzwaſſers in einem Born zu Halle im Magdeburgſchen. Doch iſt dieſes Aufſchwellen bis oben an itzt nicht mehr ſo leicht zu beſorgen, da die königlichen Koten dem Born das überflüſſige Waſſer abnehmen, das man ehedem wol gar im Nothfall in die Sale fließen ließ. Auch das erſte Sieden nach der Fluth führte dieſen Namen.

Fluthanker, Teyanker, Tyanker, (Schiffahrt) auf den Schiffen ein Anker, der ſich der Fluth widerſetzt, (ſ. Anker) im Gegenſatz des Ebbeankers.

Fluthberge, (Bergwerk) Berge oder Haufen von geringhaltigen Zwittern, welche in der Fluth, d. i. in dem Abfalle des Waſſers von dem Heerd gefunden werden.

Fluthbett, Fluthgang, 1) (Bergbau) ein **Fluder**, d. i. ein Gerinne zur Seite in dem Kunſtgraben, das Waſſer auf die Zeuge, oder auch in die Fluthen, d. i. in den Abfall abzuführen. 2) (Mühlen- und Waſſerbau) ein jedes Bett eines ſchnellfließenden Waſſers; ein Gerinne von ſtarken Bohlen, in welchem das Waſſer an den beſtimmten Ort geleitet wird; desgleichen die Einfaſſung des Waſſers an den Mühlen queer durch den Strohm. 3) Bey den Deichen, eine bekleidete Höhe, über welche das Waſſer ohne Schaden wegfließen kann.

Fluthdeich, ein Deich in den Marſchländern innerhalb des Hauptdeiches, zur Abhaltung der Fluth bey einem beſorglichen Durchbruch.

Fluther, ſ. Fluthheerd.

Fluthgang, ſ. Fluthbett.

Fluthgraben, (Mühlenbau) heißt an einigen Orten der Graben oder der Ort, wo das überflüßige Waſſer hinfällt, welches durch den Ablaß auf die Seite geſchickt wird. (ſ. Freyarche.) Eben dieſe Bedeutung hat das Wort auch bey dem Bau der Bergmaſchinen.

Fluthhafen, (Schiffahrt) ein Hafen, in welchem die Schiffe nur zur Zeit der Fluth einlaufen können.

Fluthheerd, Fluther, (Mühlenbau) der Boden des Gerinnes einer Freyarche. (ſ. Freyarche.)

Fluthner, Flüthner, (Puchwerk) ein Arbeiter, der dasjenige Erz zuſammenſucht, welches mit der Fluth bey Wäſchen des Puchwerks fortgegangen, und der darauf Muthung eingeleget hat.

Fluthtag, in dem Salzwerk zu Halle der Tag, an welchem der Brunnen in der Fluth, d. i. mit Sohle angefüllet iſt. (ſ. Fluth der Salzbrunnen.)

Fluthwerk, Fr. mine repechée du flot, (Puchwerk) das Erz, ſo aus der Fluth zuſammengeſucht worden. Auch die Sammlung dieſes Erzes heißt Fluthwerk. (ſ. auch Seifenwerk.)

Flüttig, (Schlächter) dasjenige Stück Fleiſch von einem Rind, ſo gleich nach dem Bruſtkern folgt. Das, was unmittelbar nach dem Bruſtkern gehauen wird, heißt der **dicke Flüttig**, was aber weiter hinunter folgt, der **dünne Flüttig**.

Fluyte, ſ. Flüte.

Fne, ein japaniſches Fahrzeug mit einem Maſt nach dem Vordertheil des Schiffs zu. Die Waaren werden hier auf Flüſſen und Kanälen fortgeſchafft.

Foang, Fuang, eine chineſiſche Silbermünze, welche 3 holländiſche Stüver gilt.

Focke, (Schiffahrt) das unterſte Segel am Fockmaſte, oder dem vorderſten Maſtbaum auf großen Schiffen. Es iſt eine aus dem Holländiſchen oder Niederſächſiſchen hergenommene Benennung. Auch das dreyeckige Segel auf Schmaken und andern kleinen Schiffen führt dieſen Namen. Der vordere Theil eines Schiffs heißt bey manchen gleichfalls Focke.

Focken, Focker, (Jäger) eine Art Federwildpret, ſo groß als eine Birkhenne, ſo grau und weiß ſind. Sie halten ſich mehrentheils in großen Brüchen und Büſchen auf, allwo ſie auch brüten.

Fockmars, Vormars, der Maſtkorb auf dem Fockmaſt.

Fockmaſt, (Schiffahrt) der vordere Maſt, der nur einmal überſetzt iſt; d. i. er beſteht aus zwey über einander geſetzten Maſten.

Fockraa, die Segelſtange an dem Fockſegel, welche das Segel, wenn es ausgeſpannt iſt, hält. (ſ. Raa.)

Fockreep, (Schiffahrt) zwey Taue, welche mit einander verbunden, die Fockraa aufzuſchießen (d. i. aufzuziehen) dienen.

Fockruß, ſ. Ruß.

Fockſchmyden, Schmyten, Halſen, ſind zwey ſtarke Taue am Fock, mit welchen das Fockſegel gehörig nach dem Winde gehalten wird.

Fockſchoten, (Schiffahrt) ſind zwey Taue, an jeder Seite des Schiffs eins, welche bey dem Fallreep ab, durch einen in des Schiffsſeite veſt gemachten Block mit zwey Rollen, und zwar über die oberſte Rolle, von da aber nach den Blocken der Schootkorren, und wieder zurück nach dem Fallreep laufen. Hier werden ſie von vorher gedachter an der Seite befindlichen Rolle in einen eiſernen Bolten und Ring mit dieſem Ende beveſtiget, mit dem andern aber wird das Fockſegel nach dem Winde angehalten und abgeführet.

Fockſegel, (Schiffahrt) das Segel von dem Fockmaſt. Es iſt das erſte von unten auf, und wird ſtets vor dem Winde, bey halben Winde, und bey dem Winde geführet. Auf Schmacken und andern kleinen Schiffen iſt es gleichfalls das Vorderſegel, ſo auch Focke heißt.

Fockſtack, das Tau, von welchen der Fockmaſt vorne veſt gehalten wird.

Fockſtange, Vorſtange, niederſächſiſch Fockſtenge, der über dem Fockmaſt befindliche Baum.

Fockſtenge, ſ. vorher.

Fockwand, die ſämmtlichen Haupttaue des Fockmaſtes, welche denſelben zur Seite beveſtigen. Es ſind gewöhnlich 6, 7 bis 8 große Taue, jederzeit aber eins weniger, als an der großen Wand. (ſ. dieſe.)

Foder, ſ. Forderblech.

Foes, eine Art baumwollener Zeuge, ſo zu den Kattunen gehöret. (ſ. Kattun.)

Fohre, ſ. Fore.

Föhring, Führung, ein auf Island übliches Gewicht, welches 5 Fiſche oder 10 däniſche Pfunde ſchwer iſt. Acht Föhren machen eine Vette, welche 40 Fiſche oder 80 Pfund, oder 5 däniſche Ließpfund wiegt.

Folen, ſ. Füllen.

Folge, (Waſſerkunſt) die Höhe, zu welcher das Waſſer in den Röhren unter dem Kolben des Saugwerks in die Höhe gebracht wird. (ſ. Anſteckkiel.)

Folge, (Jäger) 1) Wenn ſich in den Wäldern Wölfe, Luchſe oder andere ſchädliche Raubthiere ſpühren laſſen, und von der Landesobrigkeit deshalb ein allgemeines Landesaufgeboth ergeht, ſo müſſen alle Landleute, und auch diejenigen, ſo ſonſt keine Jagdfrohnen haben, mitgehen, aufſuchen und fangen helfen. Dieß iſt eine Folge oder Jagdfolge. 2) Eine Folge iſt aber auch, wenn ein Jäger etwas angeſchoſſen hat, ſo daß es ſchweißet, aber es geht ihm über die Gränze in ſeines Nachbarn Gebiet, ſo iſt er nicht befugt, ſolches mit ſeinem Schweißhunde zu verfolgen, ehe und bevor er ſolches nicht ſeinem Nachbar gemeldet, auch Flucht und Schweiß über die Gränze gezeiget hat. Alsdenn kann er das Thier 24 Stunden verfolgen. Hat er aber das Thier ſchon in ſeinem Gebiet angehetzet, es geht ihm ſammt dem Hunde über die Gränze, ſo kann er es zwar verfolgen und auch niederſchießen, aber nicht wegſchaffen, bis er dem Nachbar vorher die Flucht und Schweiß über die Grenze, oder wenigſtens den Anſchuß gezeiget hat. Doch muß dieſes der Folge berechtiget, und ſchon von langer Zeit hergebracht ſeyn. Denn alle Herren haben nicht die Folge in des andern Gebieth, ſondern mehrentheils hat der Größere die Folge in des Kleinern Gebieth. Anders aber iſt es mit der Parforſchjagd oder mit dem Sauhetzen, wenn da Roth- oder Schwarzwildpret über die Gränze gehetzet wird. Alsdenn darf zwar verfolget und gefangen werden, es muß aber demjenigen, welchem das Gebieth gehöret, angeſaget und das Thier zurück gelaſſen werden. 3) Heißt auch Folge, wenn Feuer in den Wäldern ausbricht, und die Bauern zum Löſchen aufgebothen werden, in welchem Fall ſich niemand ausſchließen darf.

Folge, in einigen Gegenden, beſonders in der Lauſitz, ein hölzernes Gefäß, Bier in den Keller zu tragen. In der Schweiz iſt Folken ein hölzernes, oben weites, unten aber enges Gefäß, wodurch die friſch gemolkene Milch geſeihet wird, die Milchſinne, Milchſeihe.

Folge, (Landwirthſchaft) in einigen Gegenden Sachſens ungleiche Flecke oder ſchmale Streiſe Wieſeland, welche jedem Nachbar von einem Gemeindeſtücke zu ſeinem Antheile eingeräumet werden, und das in andern Gegenden auch Brüche, Sprücke, Sprückchen und Breitchen heißt.

Folgeſchnur, Faiſchſchnur, (Jäger) eine Schnur über dem Hüfthorne an dem Feſſel, welche ehedem von einer gewiſſen Länge war, und die Weite zeigte, wie weit ein Jäger über die Gränze des Nachbars die Folge hatte. Itzt wird ſie nur noch zur Zierde getragen.

Foliant, ſ. Folio.

Folie, iſt überhaupt ein Metall, ſo nur die Dicke eines ſtarken Papiers hat, ein ſehr dünnes Metallblech. Vorzüglich ſind drey Arten bekannt: 1) Folie von Zinn wird vermittelſt des Verquickens unter das Spiegelglas gelegt, und iſt vorzüglich unter dem Namen Stanniol (ſ. dieſes) bekannt. 2) Folie von Silber und vergoldetem Silber wird in den Gold- und Silbermanufakturen auf einem Streckwerk geſtreckt, und die Goldfolie zum Theil gefärbt. Der Juvelier gebraucht dieſe Folie zur Unterlage der Edelgeſteine, und der Knopfmacher zu reichen Knöpfen. (ſ. Gold- und Silberfolie.) 3) Auch von Domback und Kupfer ſtreckt man in Nürnberg Folie, ſo betrüglich ſtatt der Gold- und Silberfolie gebraucht wird.

Folienkäſtchen, ein kleines, drey und einen halben Zoll langes, zwey Zoll breites und 1½ Zoll hohes tännenes Käſtchen, mit einem Falldeckel verſehen, worinn die Gold- und Silberfolie, allemal 6 Stück zuſammengerollt und mit einem Faden umwickelt, aufgehoben und von Nürnberg verſendet werden.

Digitized by Google

Folienſchläger, ein Künſtler, der aus feinem Zinn Stanniol oder Zinnfolie ſchlägt, ſo auch einige Zinngießer verſtehen. Einige behaupten, daß man auch die Gold- und Silberfolie ſchlägt, und es ſoll ein einziger Künſtler dieſer Art in Berlin ſeyn, wie der Herr Verfaſſer behauptet. Der Herausgeber dieſes Werks zweifelt aber daran, weil die Gold- und Silbermanufaktur in Berlin hiezu ein Streckwerk beſitzt, ſo aber wenigſtens vor verſchiedenen Jahren nicht im Gange war. Vermuthlich iſt alſo Folienſchläger nichts anders, als Stanniolſchläger, und eine freye Kunſt.

Folie ſchlagen, (Folienſchläger) das Stanniol wird vermuthlich faſt auf eben die Art geſchlagen, wie von dem Goldſchläger das Blattgold. Es giebt beſondere Folienſchläger, doch verſtehen auch einige Zinngießer dieſe Kunſt, die man aber überhaupt ſehr geheim hält. Die Folie von Silber und vergoldetem Silber wird nicht geſchlagen, ſondern auf einem Streckwerk zwiſchen Walzen geſtreckt, und vermuthlich entſteht auf eben die Art die unechte Folie von Tomback und Kupfer. Bey der Gold- und Silberfolie, ſo wie auch bey der unechten Folie beruhet das Geheimniß alſo bloß darauf, wie man dieſe Folie färbt. Denn man kauft die nürnbergiſche und franzöſiſche Goldfolie auf verſchiedene Art gefärbt. Soviel man weiß, entſtehen dieſe Farben durch einen Rauch, indem man die Metallblätter an Fäden in einen Ofen hängt, und einen Rauch darunter macht. Die grüne Farbe ſoll von angezündeten grünen Federn oder Buchsbaumblättern entſtehen; die blaue vom Rauch der Kornblumen und Flachsblüthe; und die Scharlachröthe von verbrannter ſcharlachrother Wolle oder Flockſeide u. ſ. w. Wiewol dieſe Farben ſind Geheimniſſe der Kunſt, die man vielleicht in langer Zeit noch nicht erforſchet. Die niederdeutſchen Gold- und Silbermanufakturen verſtehen, meines Wiſſens, dieſe Kunſt noch nicht, daher man ſich noch mit der nürnbergiſchen, oder beſſer mit der franzöſiſchen gefärbten Gold- und Silberfolie behilft.

Foliiren, Fr. Etamage de Glace, (Spiegelfabrik) dem Spiegelglaſe, ſo in Glasſpiegel verwandelt werden ſoll, eine undurchſichtige Unterlage von Stanniol geben, damit die Lichtſtrahlen deſto beſſer gebrochen und zurück geſchlagen werden. Zu dem Ende breitet man ein Blatt Stanniol, (ſ. dieſen) von der Größe der Spiegeltafel über einem glatten horizontalliegenden, und mit einem Rande verſehenen ſteinernen Tiſch aus, ſtreicht es mit einem Linial völlig glatt, verquickt (ſ. verquicken) es mit Queckſilber, legt die Glastafel darauf, beſchweret dieſe mit Gewichten, die mit Frieß oder Filz überzogen ſind, damit ſie das Glas nicht beſchädigen, und läßt das überflüßige Halbmetall behutſam ablaufen. Das Amalgama muß, ſo genau wie möglich, alle Stellen der Spiegeltafel berühren, die deswegen vom Staube und von Feuchtigkeiten auf das ſorgfältigſte gereiniget ſeyn muß. Zur Vereinigung wird etwa eine Zeit von 24 Stunden erfordert.

Folio, Foliant, (Buchdrucker, Buchbinder) ein Buch, welches die Größe eines ganzen Bogens hat. Dieſer mag nun groß oder klein ſeyn, ſo heißt es groß oder klein Folio. Zu einem Buche in Folio druckt der Buchdrucker insgemein nicht einzelne Bogen, ſondern zwey Bogen im Zuſammenhange, ſo daß einer in dem andern beym Heften liegt; wiewol die Folianten unſerer Vorfahren ſind itzt, zur großen Bequemlichkeit des Leſers, ſehr aus der Mode gekommen. Folio heißt auch bey dem Kaufmann die Seite eines Handlungsbuchs, ſonderlich in Bankrechnungen.

Folken, ſ. Folgen.

Foncet, (Schiffbau) die franzöſiſche Benennung der Kähne oder Nachen, deren man ſich in Frankreich auf den Flüſſen bedienet, und die zum Theil 27 bis 30 Meßruthen zwiſchen der vörderſten und hinterſten Spitze lang ſind, alſo auf 4 bis 5 Ruthen mehr, als die größten Schiffe, die auf der See gehen, und Schiffe vom erſten Range heißen. Dieſe Kähne gehen beſonders auf der Seine, auf welcher von Rouen und aus andern an dieſem Fluß gelegenen Städten in der Normandie Holz, Materialwaaren, Eß- und andere Waaren nach Paris gebracht werden. Sie werden mit Pferden gezogen, wozu bis 24 Pferde vor jedem Kahn erforderlich ſind.

Fontaine, ſ. Waſſerkunſt.

Fontange, ein von Spitzen, Band und anderm Putz verfertigter hoher Hauptſchmuck des Frauenzimmers, welcher von einer Beyſchläferin gleiches Namens Königs Ludwigs des 14ten von Frankreich erfunden, aber itzt nicht mehr Mode iſt.

Forban, Fr. (Schiffahrt) ein Freybeuter zur See, ohne Paß oder mit doppelten falſchen Päſſen.

Forche oder Förch, ſ. Fore.

Forcheln, ſ. Forkeln.

Forciren, ſ. Forziren.

Förde, ſ. Fährte.

Forderblech, Forder, Foder, (Blechhammer) ſchwarzes Eiſenblech von mittler Stärke, ſo zwiſchen Kreuzblech und Senklerblech in der Mitte ſteht.

Fordergiebel, ſ. Stirnwand.

Förderheißgleicher, (Blechhütte) ein Arbeiter beym Blechfeuer, welcher die Kölbel oder Stürzlein, woraus Bleche gemacht werden ſollen, unter dem Hammer ſtrecket oder gleichet.

Fördern, Ausfördern, Fr. tirer, (Bergwerk) eine Arbeit, wodurch die Erze, Gänge oder Berge von einem Ort der Grube an den andern, oder auch aus den Schachten durch Ziehen und in Stolln mit Karren und Hunden herausgebracht werden. (ſ. ausfördern.) Einen Bergarbeiter fördern heißt, ihn mit Arbeit verſehen.

Förderſchächte, (Bergwerk) diejenigen Schächte, welche dazu angeleget ſind, um die Mineralien aus den Bergwerken herauszubringen. Sie ſind von zweyerley Art, nämlich Treib- und Ziehſchächte. (ſ. beyde) Durch dieſe beſtimmte Benennung unterſcheidet man ſie alſo von den Schürf- Fahr- und Kunſtſchächten.

Förderſtrecke, (Bergwerk) eine Strecke, oder ein gleich einem Stolln angelegter Gang, um hierinn die Erze oder Berge bis an den Füllort unter dem Förderſchacht zu bringen. (ſ. Strecke.)

Digitized by Google

Förderung, (Bergbau) das Herausſchaffen der Erze und Berge aus den Gruben. Aus einem Schachte fordert man entweder durch Haſpel mit Menſchenhänden, oder mit dem Waſſer- Pferde- und Windgaipel; in Stolln fördert man mit dem Karrn, Hund oder Kübel bis zum Füllort des Förderſchachts, oder bis auf die Stollnhalden, und eben ſo auf den Strecken, Oertern und Stockwerken u. ſ. w.

Förderung, (Zünfte) einen Lehrburſchen einem Meiſter zur Förderung geben heißt, ihn in die Lehre geben. Bey manchen Handwerkern, z. B. Zimmermann und Maurer, iſt Förderung der Ort, wo gefördert d. i. gearbeitet wird.

Fördervolk, (Bergwerk) die Bergleute, ſo am Haſpel ziehen, oder das Erz und Berge zum Füllort oder zum Stolln herausfördern.

Fore, Före, Forle, Forche, Förch, oberdeutſche Benennungen des Kiefernbaums, ſo in weiche und harte eingetheilt werden. Doch nennen einige auch alle Nadelhölzer Fore, wenn 3 bis 5 Nadeln aus einer gemeinſchaftlichen Scheide wachſen. (ſ. Kieſer, Kienbaum, Fichte)

Forelle, Fore, (Fiſcher) ein mit Flecken gezierter Fiſch, der äußerlich faſt dem Hechte gleicht, aber ſchmackhafter iſt, und daher mit unter allen Flußfiſchen am mehreſten geachtet wird. Er gehört zu den Raubfiſchen. Es giebt mehrere Arten, als Wald- Deich, Lachsforellen ꝛc. Man fängt ſie insgemein nur in Bächen oder in beſondern Deichen.

Forellenteich, (Fiſcher) hierinn werden Forellen auferzogen und aufbehalten. Man muß ſie aber nicht im Schlammgrunde, wie die Karpſendeiche anlegen, ſondern auf Anhöhen, wo ein Sand- und Kieſelſteingrund, und ein hartes und helles Waſſer iſt. Uebrigens gleichen ſie in der Hauptſache den Karpſendeichen.

Foreſtierie, Tücher, die auf holländiſche Art gemacht ſind, und welche von den Franzoſen nach Kairo und Alexandrien gebracht werden. Dieſe Foreſtierieen werden zu 85 Meidins, wenn es gewöhnliche Farben ſind, die ſcharlachnen aber zu 90 Meidins verkauft. Die Benennung dieſes Zeuges ſtammet eigentlich aus der frankoniſchen Sprache her, und bedeutet ſoviel als **Fremde**.

Forſette, eine Gattung Flachs, der zu Kairo verkauft wird, und aus der Levante über Marſeille komt.

Forke, (Landwirthſchaft) die niederſächſiſche Benennung einer ſtarken eiſernen Gabel auf einem hölzernen Stiel. Es giebt Heu- und Miſtforken. (ſ. Heu- und Miſtgabel)

Forkeln, Forcheln, Furkeln, Furcheln, (Jäger) 1) Stellſtangen, oben mit einer Gabel, große und kleine, ſo bey dem Jagen gebraucht werden, um die Leinen von den Tüchern oder Garnen darauf zu legen, und den Zeug damit in die Höhe zu richten. Daher **Forkeln**, d. i. mit der Stange aufrichten. 2) Auch wenn ein Hirſch den andern beſchädiget, ſo ſagt man, er hat ihn geforkelt, d. i. aufgeſpießet. Auch auf den Hüttenwerken findet man Förkeln. (ſ. Furkeln)

Forle, ſ. Fore.

Form, 1) die äußerliche Geſtalt eines Körpers, und insbeſondere wenn dieſe durch die Kunſt hervorgebracht iſt. 2) Ein Geräth, worinn ein Körper gebildet wird, und hiedurch ſeine künſtliche Geſtalt erhält. In dieſem Verſtande nennt man hohle Modelle bey vielen Künſtlern und Handwerkern Form, in welchen im Feuer oder auf eine andere Art erweichte Körper zierlich gebildet werden. Doch nimt man dieſes Wort auch oft in uneigentlicher Bedeutung z. B. Form der Eſſe. Die folgenden Artikel werden viele Beyſpiele hievon geben.

Form, Fr. forme, (Maler) nimt der Maler in der erſten und eigentlichen Bedeutung, da es die ſchickliche und anſtändige Geſtalt und Bildung einer Sache bedeutet. Er gebraucht es nicht nur von dem Ganzen einer Figur, ſondern auch von einzelnen Theilen. Soll eine Figur reitzend und lebhaft ſeyn, ſo muß ſie eine flammigte, oder ſchlangenähnliche Form in den Umriſſen haben. Auch bey dem Zeichnen bedient man ſich des Worts Form von den Umriſſen und Geſtalten einer Vaſe, einer Verzierung, und anderer lebloſen Dinge. Man ſagt daher, dieſe Vaſe iſt von antiker Form, hat eine zierliche und glückliche Form, ihre Form iſt maleriſch u. ſ. w.

Form zum Gießen und Bilden der im Feuer oder in der Hitze deſſelben flüßig gemachten veſten Körper. Von dieſen Formen wird man zuerſt reden, weil dieſe die gewöhnlichſten ſind. Insbeſondere fallen dieſe Formen bey den Metallarbeitern vor, und man formt entweder blos in Sand, oder in Thon, oder auch in veſten, gehörig hiezu gebildeten Körpern. 1) **Die Formen zur eiſernen Gußarbeit auf den hohen Ofen** werden insgemein von Sand oder Thon gemacht, z. B. zu Bomben, unſern Kachelofen u. ſ. w. Wiewohl es iſt ſchon an einem andern Ort hievon geredet worden. 2) Diejenigen Metallarbeiter, die ſich mit dem Gießen des Silbers, Meſſings, Dombacks und aller ähnlichen Metalle abgeben, machen ihre Formen auf eine doppelte Art. Einige formen in Form- oder Gießſand vermittelſt der Gießflaſchen, vorzüglich die Goldſchmide und Gelbgießer; andere verfertigen ihre Form zum Guß von Thon, insbeſondere die Rothgießer. Von dem Formen im Sande redet man unter dem Artikel **Gießflaſche**, weil nur gedachte Formen unter dieſen Namen in den Werkſtätten am bekannteſten ſind. Jetzt reden wir alſo nur von den **Formen der Rothgießer von Lehm, oder beſſer von Thon.** Der Rothgießer verfertigt ſeine Formen nicht nur zu großen Stücken von Thon, z. B. zu Kanonen, ſondern auch zu Kleinigkeiten, z. B. Leuchtern. Wenn er z. B. die Form zu einem meſſingnen Plätteiſen verfertigen will, ſo nimt er hiezu Lehm oder Thon. Der Lehm muß nicht thonartig ſeyn, ſonſt bekomt die Form bey dem Ausbrennen Riſſe. Der Thon muß daher mit Sand, und der Lehm mit trocknem Pferdemiſt oder Flachsſcheben vermiſcht werden, und zur genauern Vereinigung der Theile werden auch noch nach Gutdünken Haare unter den Lehm gemiſcht, wenn er nach dem Zerſtoßen mit Waſſer durchknetet wird. Zu dem Plättei-

ſen

Digitized by Google

.en beſitzt er ſo wie zu einem jeden andern Geräthe, ein Modell von Holz, welches völlig die Geſtalt des Geräths hat, und das Modell zum Plätteiſen iſt am breiten Ende etwas länger. Dieß Modell theilt er in zwey gleiche Theile nach der Länge durch einen Strich auf der Seitenflache, und druckt die eine Hälfte in Lehm ab. Hiedurch entſtehet der untere Theil des Mantels, dem er auf jeder Seite einen Einſchnitt giebt, wodurch er vermittelſt eines Zapfens oder Heftkorns mit dem obern Theil des Mantels vereiniget wird. Der Lehm iſt durchgängig ohngefähr $\frac{1}{2}$ Zoll dick. Wenn dieſe Hälfte trocken iſt, alsdenn wird das hölzerne Modell auf der andern Hälfte eben ſo mit Lehm überklebet, als wie vorher, und die Einſchnitte oder Heftlöcher an der untern Hälfte von Lehm oder Thon werden zugleich ausgefüllet. Hiedurch entſtehen an dem obern Theil der Form 2 Zapfen oder Heftkörner, die ſich genau in die Heftlöcher der untern Hälfte paſſen. Aus beyden zuſammengeſetzten Hälften entſtehet der Mantel zu der Form, der vorn am breiten Ende offen iſt. Wenn dieſer völlig ausgetrocknet iſt, ſo werden die beyden Hälften wieder zuſammengeſetzt, der leere Raum wird mit Lehm ausgefüllt, und dieß giebt den Kern. Mitten durch den Kern wird ein Stift geſteckt, und für dieſen Stift iſt an der Spitze beyder Hälften des Mantels, ein kleiner Einſchnitt, worinn er ſich genau paſſet. Aber da Mantel und Kern ſich nicht beruhren müſſen, ſondern ein Zwiſchenraum zur Metalldicke bleiben muß, ſo wird von dem ganzen Umfang des trockenen Kerns mit einer Raſpel ſoviel abgenommen, als die Metalldicke betragen ſoll. Dieß wird alles genau mit einem Zirkel abgemeſſen. Auf der Bodenfläche des Kerns werden ein oder zwey Kreiſe vertieft ausgehöhlt, die einige Linien breit und tief ſind, und vor der Oeffnung des Plätteiſens wird gleichfalls eine geradlinigte Vertiefung eben ſo breit und tief, als die vorigen Kreiſe gemacht. Durch dieſe Vertiefungen bilden ſich bey dem Guß auf dem innern Boden des Plätteiſens zwey erhabene Kreiſe und ein ſchmaler Streif, worauf bey dem Gebrauch der erhitzte Bolzen in dem Innern des Plätteiſens ruhet. Wenn das Plätteiſen eine Thür mit einem Gewinde erhält, ſo bekomt der Kern an jeder Seite einen Zapfen, und jeder füllt eine Lücke im Mantel aus. Hierdurch erhält der Guß die erforderlichen Einſchnitte zum Gewinde. (ſ. Plätteiſen) Erhält aber das Eiſen eine Fallthüre, ſo wird an der obern Fläche des Kerns vorne ein Zapfen ſo lang, als der Kern breit iſt gemacht, wodurch an dem Guß oben ein Einſchnitt für die Thüre entſtehet. An den Seiten und am Boden des Kerns werden kleine erhabene Streifen von Lehm für die Falzen angeſetzt. Der Kern muß nun noch gehörig in dem Mantel gerichtet werden, damit durchgängig ein gleicher Raum für die Metalldicke entſtehe. Am ſpitzen Ende der Form bewerkſtelliget dieſes der gerade in der Mitte angebrachte Draht im Kern, an der breiten Seite aber bewerkſtelligen dieß zwey Zapfen an dem hölzernen Modell, einer am Boden, und der andere auf der obern Fläche, die ſich beym Formen in dem Mantel vertieft abdrucken. Dieſe Vertiefungen geben natürlicherweiſe dem Kern gleichfalls Zapfen, die ſich genau in die Zapfenlöcher des Mantels paſſen. Denn der Kern wird aus naſſem Lehm zwiſchen beyden Hälften des Mantels geformt, und bey dem Beraſpeln des Kerns, damit in der Form ein leerer Raum zur Metalldicke entſtehe, werden die Zapfen völlig verſchont, und paſſen ſich alſo genau in ihre Zapfenlöcher des Mantels. Zuſammengeſetzt wird alſo der Kern mit ſeinem untern Zapfen auf dem Boden des Mantels ruhen, und zwiſchen beyden Hälften des letztern ſchweben. Dieſe Heftkörner und ihre Löcher im Mantel müſſen aber vor demjenigen Raum in der Form angebracht werden, den das Metall einnehmen ſoll, und daher muß die Form etwas länger ſeyn, als das künftige Plätteiſen. Wenn alles gehörig eingerichtet iſt, ſo wird die Form zuſammengeſetzt, mit Draht umwickelt, und neben Kolfeuer ausgebrannt. Dieſerhalb wird ſie in einem Windofen in Kolen rothglühend gemacht, daß ſie nach dem Erkalten weiß und klingend iſt. (ſ. Plätteiſen) Alle übrige Stücke, die der Rothgießer gießt, werden in ähnlich zubereiteten Formen aus zwey oder mehr Hälften, und einem Kern gegoſſen, und man kann aus dem gegebenen Beyſpiel leicht die Anwendung auf die übrigen Stücke machen. (ſ. auch Kanonenform, Glockenform, Statüenform) Man ſieht leicht ein, daß die Verfertigung einer ſolchen Form umſtändlich iſt. Daher bedient man ſich bey kleinen Stücken mit mehrerem Vortheil der Gießflaſchen, aber bey großen Stücken, z. B. Kanonen, kann man nicht anders, als in Lehm oder Thon formen. 3) **Die Formen der Zinngießer** werden insgemein mehrentheils aus veſten Körpern verfertiget, als aus Meſſing, Stein, Bley, Gips und Thon. Denn im Sand kann er nicht formen, weil das Zinn wegen ſeiner außerordentlichen Flüßigkeit durch die kleinſten Zwiſchenräume durchdringt. Deswegen müſſen die Formen veſt ſeyn. **Die meſſingenen Formen** haben wegen ihrer Dauerhaftigkeit vor allen übrigen den Vorzug. Solche Stücke, die in der Mitte nicht bauchig ſind, z. B. Schüſſeln und Teller, werden in Formen gegoſſen, die aus zwey Hälften, nämlich dem **Hobel** und dem **Kern** beſtehen. Z. B. der Kern einer Tellerform hat in der Mitte eine Erhöhung, die einem umgekehrten Teller gleicht, im Gegentheil hat der Hobel eine Vertiefung nach der Tiefe eines Tellers. Zwiſchen der vorigen Erhöhung des Kerns und der Vertiefung des Hobels bleibt ein Zwiſchenraum, wenn beyde Theile zuſammengeſetzt werden, und in dieſem Raum bildet ſich das eingegoſſene Zinn zu einem Teller. Dieſer Zwiſchenraum wird die Dicke genannt. Die Formen oder das Meſſing dieſer Formen wird nach einer **Patrone** oder **Modell** (ſ. beydes) in Formſand gegoſſen. (ſ. auch Formen) Der Zinngießer gießet ſich zu dieſem Modell zwey Batzen, die er hernach auf der Drehbank gehörig ausbildet. (ſ. dieſe) Der Guß dieſer Batzen muß aber etwas ſtärker ſeyn, als zu der neuen meſſingenen Form, weil auf der Drehlade, worauf dieſe Batzen zu einem Kern und Hobel gebildet werden, etwas abgehet, auch weil der gegoſſene Meſſing nach dem Erkalten ſchwindet. Am ſorgfältigſten muß das ſogenannte Schloß (ſ. dieſes) ausgedrehet werden. Nach

Digitized by Google

dieſem Modell wird nun die Form von Meſſing im Gießſand geformet und gegoſſen. Den gegoſſenen meſſingenen Kern und Hobel vereinigt der Zinngießer durch flüßiges Zinn mit einem Stocke, (ſ. dieſen) und drehet beyde wie das Modell von Zinn äußerlich auf der Drehlade ab. Er beſchmiert hiebey den rauhen gegoſſenen Meſſing mit Eſſig und Thon. Bey dem Abdrehen wählt der Zinngießer ſtarke und gut gehärtete **Dreheiſen.** (ſ. dieſe) Innerhalb muß er jedes Stück, nämlich Kern und Hobel, jedes beſonders abdrehen, und beydes öfters zuſammenſetzen und prüfen, ob Schloß und Dicke genau getroffen ſind. Die Dicke wird mit Thon erforſcht, den man in die Vertiefung des Hobels eindruckt, den Kern darauf ſetzt, und den Teller von Thon beurtheilet, ob er die verlangte Dicke hat. Endlich wird ein Teller von Zinn in der Form gegoſſen, der gegoſſene Teller mit einem eiſernen Kolben nach ſeiner Dicke zerſtuckt, und die hieraus entſtandene Flächen feilt man ab, um zu erforſchen, ob der Teller durchgängig gleich dick ſey. Alle Fehler werden durch die Drehlade verbeſſert. Nachher löthet der Zinngießer auf der äußern Fläche beyder Theile eine Angel an, worauf ein hölzernes Heft geſteckt wird, damit man die heiße Forme beym Gießen bequem halten kann. So werden alle flache Formen zu Geräthen, die nicht bauchig ſind, verfertiget. Zu bauchigen Stücken, z. B. zu einer Koffeekanne muß aber die Form aus vier und mehr Stücken zuſammengeſetzt werden. Zu einer ſolchen Form gießt ſich der Zinngießer gleichfalls ein Modell, indem er vorläufig aus Holz einen Kern nach einer Zeichnung abdrehet, und ſeine Dicke ſtets mit einem Bauchzirkel prüfet. Dieſer Kern wird nach der Länge in zwey gleiche Hälften durch Striche getheilet, und um die eine Hälfte wird Pappe geſtellt, daß zwiſchen dem Kern und der Pappe ein Raum bleibt, der die Dicke des Hobels beſtimmt. Um die Pappe wird auswendig naſſer Thon geleget. Der Thon muß aber mit Aſche beſtreuet werden, weil das Zinn ſchlechterdings keine Näſſe leidet. Der Zwiſchenraum zwiſchen der Pappe und dem hölzernen Kern wird mit flüßigem Zinn ausgefüllet. Auf eben die Art wird auch die andere Hälfte des Hobels gegoſſen. Beyde Hälften des Hobels werden hierauf zuſammengelöthet, und auf der Drehlade abgedrehet. Um beyde Stücke wird hierauf von neuem Pappe und Lehm geleget, daß beydes oben etwas hervorragt, doch ſo, daß die Pappe dicht an das Zinn anſchließet, und man gießt in die Aushöhlung des Hobels, und in die vorſtehende Pappe Zinn. Aus dieſem Guß kann nunmehr der Kern von Zinn gedrehet werden. Der Boden einer ſolchen bauchigen Form wird wie der Kern gegoſſen, nur muß bey dieſem Guß der Kern in dem Hobel ſtecken. Nach dieſem Modell von Zinn wird gleichfalls die meſſingene Form gegoſſen, und auf der Drehlade eingerichtet. Die Theile des Hobels müſſen, wenn ſie abgedrehet werden ſollen, mit Schnellloth vereiniget werden, und eine Probe mit Lehm, desgleichen ein zerſtückter Guß beſtimmen hier gleichfalls, ob die Form erforderlich abgedrehet iſt. Dergleichen Formen erhalten, ſo wie die flachen Formen, an allen ihren Theilen, Angeln und hölzerne Hefte. Endlich wird auf diejenigen Flächen, wo die Theile zuſammengeſetzt werden ſollen, und in die Schlöſſer (ſ. Schloß) Schmirgel und Baumöl geſtrichen, und die Theile werden mit einander eingerieben, daß ſie ſich genau an einander paſſen, und das Durchdringen des flüßigen Zinns abhalten. Wie gedacht, ſo gießt der Zinngießer noch überdem in Formen von verſchiedenen andern Materien, als in Steinformen, (ſ. dieſe) worinn große Schüſſeln gegoſſen werden; Zinn- und Bleyformen, worinn nur kleine Stücke gegoſſen, z. B. Henkel, Schnauzen und Röhren, (ſ. Henkelformen; Formen von Gips, (ſ. Gipsformen) worinn der Zinngießer nur ſolche Dinge gießt, die nur zweytheilige Formen erfordern; (ſ. auch Zinn gießen) und endlich Formen von Thon. Die letztern ſind die ſchlechteſten, und es werden hierinn nur Schüſſeln und Teller gegoſſen. Nach dem Bilden und Austrocknen drehet man die thönernen Formen, ſo wie auch die ſteinernen, auf der Drehbank ab, und bildet ſie hiedurch völlig. 4) **Die Formen der Knaufmacher,** ſind von dreyerley Art. 1) Zum Guß derjenigen Knöpfe, die man verſilbert und hernach preſſet, beſtehet die eigentliche Form aus einer kleinen meſſingnen Platte, die etwa 2 Zoll lang und halb ſo breit iſt. Sie wird in einen kleinen hölzernen Kaſten geleget, doch ſo, daß der Meſſing etwas hinein liegt, wodurch eine kleine Zarge entſtehet, worinn ſich der Deckel des Kaſtens genau paſſet. In dem Meſſing iſt eine runde und glatte Vertiefung, nach der Größe des Knopfs, den man gießen will. Der Deckel iſt von Holz oder Schiefer, und hat unten einen Kern, welcher ſich zwar genau in die Vertiefung des Meſſings paßt, aber doch etwas kleiner ſeyn muß, damit ein Raum für die Dicke des Metalls bleibet. In dieſem Theil iſt auch der Gießel, oder eine kleine Röhre angebracht, die ſchief nach dem Kern zugebohret iſt. Damit ſich nun beyde Theile genau an einander paſſen und nicht verſchieben, ſo ſind am untern Theil Zapfen, am obern aber Zapfenlöcher, welche ſich zuſammen paſſen. 2) Die zweyte Art Formen, worinn man Knöpfe gießt, die nicht verſilbert, und entweder auf einem hölzernen oder zinnernen Unterboden beveſtigt werden, ſind wenig von dem vorigen verſchieden. Es ſind nur zwey Vertiefungen im Untertheil, und zwey Kerne im Deckel vorhanden, und man kann alſo zwey Platten zugleich gießen. Außerdem ſind auch in den Vertiefungen des Meſſings mit dem Grabſtichel figürliche Muſter von verſchiedener Art eingeſchnitten, und die Dicke zwiſchen Kern und Hobel muß nicht ſo ſtark ſeyn, als bey der vorigen Form, weil dieſe Art von Knopfplatten durch das Preſſen nicht dünner wird. 3) In der dritten Art Formen werden die zinnernen Unterboden der zuſammengelötheten Knöpfe gegoſſen. Die untere Hälfte dieſer Formen beſtehet aus zwey gleichen Theilen, die man gleichfalls bey dem Gießen durch Zapfen und Löcher zuſammen hält. In jeder Hälfte des Meſſings iſt die glatte Vertiefung des halben Unterbodens ausgeſchnitten, in den Flächen aber, welche ſich berühren, wenn beyde Theile zuſammengeſetzt ſind, iſt über der Vertiefung ein Einſchnitt gemacht, und beyde füllt die Oeſe des Unterbo-

Digitized by Google

dens genau aus. Der Deckel iſt ſo wie bey den vorigen Formen, außer daß in der Mitte des Kerns ſich ein kleiner Einſchnitt befindet, worinn die Wiederhaken der Oeſe fallen, wenn die Form zuſammengeſetzt wird. Hiedurch findet der Wiederhaken der Oeſe in der Form Platz, wird beym Guß auf allen Seiten mit Zinn umgeben, und gehörig beveſtiget. Gewöhnlich gießt man zwey Unterboden zugleich. Die Unterboden ſind nur plattrund, und daher muſſen die Vertiefungen eben auch nur flach ſeyn, und dieſe Geſtalt haben. Den Meſſing zu den Formen gießt ſich der Knaufmacher ſelbſt, zeichnet die Vertiefungen mit einem Zirkel ab, und läßt ſie ſich vom Kunſtdrechsler ausdrehen. 5) **Form der Schriftgießer**, ſ. Inſtrument. 6) Hiezu kann man auch die thönernen Formen rechnen, worinn der Zucker zu Hüten oder Broden geformt wird, die aber ſchon unter dem Namen **Zuckerformen** bekannt ſind. (ſ. Zuckerform) 7) So gehören auch hieher die Formen zur Seife und zu Talglichtern, die man unter **Lichtform** und **Seifenform** beſchreiben wird.

Form zur Bildung an ſich trockner und zum Theil veſter Körper, die aber durch flüßige Körper erweicht und zum Theil zuſammenhängend in ihren Theilen gemacht werden. Hiezu gehören nebſt einigen andern, die in dieſem Artikel zuletzt angeführt ſind, insbeſondere diejenigen Formen, worinn Thon und Lehm oder andere ähnliche Körper zu anſtändigen Geräthen oder wol gar zu Werken der Kunſt gebildet werden. Die künſtlichſten Formen dieſer Art verfertiget der Bildhauer, insgemein von Gips durch das Modelliren, (ſ. modelliren) z. B. zum Porzellan. Doch verfertiget der Bildhauer und Gipsgießer auch Formen von Gips, worinn neue oder alte Werke der Kunſt, z. B. Statüen, durch einen Gipsguß vervielfältiget werden können, ſo daß hiedurch Kopien von Gips entſtehen. Von dieſen 1) **Formen der Bildhauer und Gipsgießer** wird man zuerſt reden. Bey der Verfertigung einer ſolchen Form wird jederzeit vorausgeſetzt, daß ein Kunſtwerk oder doch ein Modell vorhanden iſt, wonach man formt, oder ſo man abformt. Sie kann aber nie aus wenigen Stücken beſtehen oder zuſammengeſetzt werden, denn jede Figur hat ihre Vertiefung und ihre eingehenden und zurückgezogenen Winkel, welche machen, daß man eine Form, die aus wenigen Stücken beſtehet, nicht bequem wieder von dem Ausguß abnehmen kann. Eben dieſer Fall findet ſtatt, wenn ein Theil der Figur eine Rundung hat, die einen halben Zirkel überſchreitet, wie z. B. der Arm oder Fuß eines Menſchen. Dieſe und verſchiedene andere Fälle nöthigen den Künſtler, jede Form aus einigen großen Schalen oder Rinden von Gips zuſammen zu ſetzen, in welchen einige Kernſtücke liegen. Mit den letzten formt der Bildhauer die Vertiefung, die Winkel, und die Biegungen der Figur beſonders ab. Z. B. wenn ein Kopf geformt werden ſoll, ſo beſtehet dieſe Form aus drey Stücken, nämlich ein Stück bildet den ganzen Hinterkopf, und zwey Stücke machen zuſammengeſetzt den Vorderkopf aus. Das Ganze dieſer Kopfform reicht, wenn es zuſammengeſetzt iſt, nur bis auf die Schultern. Dieſe verſchiedenen Stücke einer Forme zu entwerfen verfährt man alſo. Man verſenkt das Modell, z. B. von Thon, wonach geformt werden ſoll, ſoweit in Sand oder weichen Thon, daß nur derjenige Theil des Modells aus dem Thon oder Sand hervorraget, den man mit einer einzigen Formſchale überkleiden will, z. B. ſo daß nur der Hinterkopf vorſpringt, das Uebrige des Kopfs aber in der gedachten Maſſe ſteckt. Andere bewickeln dagegen die Theile, die verdeckt ſeyn ſollen, mit einem Tuch; noch andere zeichnen ſich auch den Theil des Modells ab, den ſie mit einer einzigen Formſchale überziehen oder bedecken wollen, und umgeben ihn nach Maasgebung der Zeichnung mit einer Leiſte von Thon. Nun unterſuchet der Künſtler die Vertiefungen, Winkel und Biegungen des abgeſonderten Theils, und überleget, ob eine oder die andere Vertiefung nicht etwa hindert, die Formſchale bequem in der Folge wieder von dem Gipsguß abzunehmen. Findet ſich, daß eine Vertiefung hieran hinderlich ſey, ſo formt er ſolche mit einem beſondern Kernſtück ab, das beym Guß abgeſondert in der Formſchale lieget. Z. B. wenn an den Schultern des Hinterkopfs unter dem Halſe das Gewand einige winklichte Vertiefungen bildet, ſo wird jede mit einem beſondern Kernſtück abgeformt. Es muß daher jede Vertiefung und jeder Winkel ſoweit abgezeichnet werden, als man wahrſcheinlich vermuthet, daß ſich die Kernſtücke leicht wieder von dem künftigen Gipsguß ablöſen laſſen. Die äußerſten abgezeichneten Stellen werden mit einer Rinde von Gipsbrey, die etwa 1 Zoll dick iſt, überzogen. Sobald das gegoſſene Stück Gips bindet, wird es von dem Modell abgenommen, und mit einem Meſſer nach ſeinem ganzen Umfange, aber nicht ſenkrecht hinab, ſondern ſchräge beſchnitten. Denn die benachbarten Kernſtücke paſſen ſich auf dieſe Art am füglichſten an einander. Man legt dieſes Stück wieder auf das Modell an ſeinem Ort, und begießt die benachbarte abgezeichnete Stelle auf dem Modell gleichfalls mit Gips. Dieſes zweyte Kernſtück wird, wie das erſte, nur nicht an derjenigen Seite, wo es ſich an das erſte Kernſtück anſchließet, beſchnitten. Denn dieſe Seite des zweyten Kernſtücks bildet ſich ſchon ohnedem an der ſchräge beſchnittenen Seite des erſten Kernſtücks, daß eine genaue Zuſammenfügung oder ein Schluß beyder Stücke von ſich ſelbſt entſtehet. Auf dieſe Art werden alle Vertiefungen am Rande des Halſes, ſo wie auch die Biegung des Halſes abgeformt, und das Haupthaar mit einem Kernſtück geformt werden muß. Sobald nun alle Vertiefungen mit Kernſtücken belegt ſind, ſo giebt man jedem Kernſtück ein Zeichen, durch ein Paar vertiefte Striche oder dergleichen, um die Stücke wieder zuſammen zu finden. Endlich werden alle dieſe Kernſtücke mit einer Rinde von Gipsbrey begoſſen, welche die ſämmtlichen Kernſtücke zuſammen hält. Dieſe Formſchale iſt etwa 2 Zoll dick. Jedes Kernſtück bildet in der Gipsrinde ein Lager oder einen Abdruck, und da ſich das Zeichen jedes Kernſtücks in dem Innern der Schale gleichfalls abgedruckt hat, ſo kann man dieſen kleinern Stücken in der größern Gipsſchale leicht wieder ihren Ort anweiſen. Nur iſt dieſes noch zu bemer-

Digitized by Google

bemerken, daß die groſſen Kernſtücke, z. B. das Kernſtück der Hauptchaare durch ihre eigene Schwere leicht bey dem Ausguß einer Gipsfigur in der Form zurück fallen. Daher ſetzt man in dergleichen Kernſtücke eine kleine Oeſe von Draht auf ihrer äußern Seite ein, wenn der Gips nur noch bindet. An dieſe Oeſe wird ein dünner Bindfaden angeknüpft, den man durch ein Loch ziehet, das der Künſtler durch die Formſchale an dem erforderlichen Ort durchbohret. Außerhalb der Formſchale beveſtiget der Künſtler an dem Bindfaden einen kleinen hölzernen Knebel, womit er das große Kernſtück anziehet, ehe er Gips in die Form gießt. So wie nun der Hinterkopf geformt iſt, ſo wird auch der Vorderkopf gleichfalls geformt, aber in zwey Theilen, wobey eben ſo, wie bey dem Hinterkopf alle erhabene Theile, als der Rand des Halſes, der Hals ſelbſt, die Naſe, das Auge, das Ohr, überhaupt alle Vertiefungen, Winkel und Biegungen mit Kernſtücken auf die oben gezeigte Art belegt werden. Bey der Backe und Stirn iſt dieß nicht nöthig, weil dieſe Theile des Geſichts keine merkliche Vertiefungen haben, und mehr einer ebenen Fläche gleichen. Daher werden dieſe Theile blos mit der großen Formſchale abgeformt. Mit dieſer Gipsrinde wird der abgeſonderte Theil des Modells dergeſtalt beleget, daß nicht nur die angebrachten Kernſtücke, ſondern auch diejenigen Stellen des Modells, die keine Kernſtücke bekommen, durchgängig bedeckt werden. Die erſte Gipsrinde liegt aber allemal auf ihrer Stelle auf dem Modell, wenn man die zweyte gießet. Denn beyde Stücke müſſen ſehr genau an einander paſſen. Damit nun dieſes bewerkſtelliget werde, ſo bildet der Künſtler, vor dem Guß der zweyten Rinde, auf dem Rande der erſten, hin und wieder einige Buckeln oder Marken von Gips. Dieſe drucken ſich bey dem Guß auf dem benachbarten Rand der zweyten Rinde vertieft aus, wodurch die Zuſammenfügung der Haupttheile einer Form erleichtert wird. So wie nun die zweyte Formſchale verfertiget wird, ſo auch die dritte, und wenn eine Form aus mehr dergleichen beſtehet, auch alle übrigen. Einer ſolchen Form giebt man eine Dauer, damit ſie eine beträchtliche Anzahl Ausgüſſe aushält. In dieſer Abſicht läßt der Bildhauer die Form ſo lange austrocknen, bis darinn keine Spuren einiger Feuchtigkeit bemerket werden, und in dieſem Zuſtande wird die Form drey- bis viermal mit einem gut geſottenen Leinölfirniß überzogen. Der Firniß wird erwärmt übergetragen, und der Anſtrich wird nicht eher wiederholet, bis der vorhergehende völlig eingezogen und trocken iſt. In einer alſo gehärteten Form kann man 56 bis 70, oft auch mehrere Ausgüſſe bilden. Soll nun in einer ſolchen Form ein Ausguß veranſtaltet werden, ſo beſtreicht man die Formſtücke inwendig vermittelſt eines Pinſels mit Baumöl, und wenn ein ſolcher Ausguß vorzüglich rein und weiß ausfallen ſoll, ſo wählt man ſehr feinen Gips, und beſtreichet auch die Form nicht mit Baumöl, ſondern mit reinem Mandelöl, oder noch beſſer mit reiner flüßigen Salbe aus reinem Talg, reinem Baumöl und Schweinefett. Bey dieſer Salbe darf der Künſtler nicht beſorgt ſeyn, wie bey dem Anſtrich mit bloßem Leinöl, daß ſie vor dem Guß an einigen Stellen trocken werde. Wenn die Form übertüncht iſt, ſo werden die großen Kernſtücke mit ihren Knebeln angezogen, und die ſämmtlichen Stücke der Form mit Bindfaden zuſammengebunden, und hierauf wird mit Gips gegoſſen. (ſ. Gipsguß, auch Gipsformen) In jetzt beſchriebenen dauerhaften Formen werden nun Gipsfiguren oder Gipskopien gegoſſen, die inwendig hohl und jedermann bekannt ſind. (ſ. verlorne Form) 2) Eine Form der Ziegelſtreicher, iſt überhaupt genommen ein hölzerner Rahm oder Schragen, worinn die Ziegel geſtrichen werden. Zuweilen iſt er auch ganz von Eiſen, und in beyden Fällen oben und unten offen. Der innere Raum dieſer Form muß um $\frac{1}{2}$ Zoll größer ſeyn, als der Ziegelſtein, der darinn geſtrichen wird, weil dieſer bey dem Austrocknen etwas ſchwindet. Dieſer innere Raum, ſo wie die ganze Geſtalt jeder Form, worinn ein Ziegelſtein geſtrichen wird, muß alſo der Größe und Geſtalt des Steins angemeſſen ſeyn. Die gewöhnliche Geſtalt einer Mauerziegelform iſt ein längliches Viereck, deſſen obere Kante, wenn die Form von Holz iſt, mit Eiſen beſchlagen wird, damit ſich ſolche bey dem Streichen der Ziegel nicht abnutze. Eine etwas veränderte Geſtalt nimt dieſe Form natürlicherweiſe an, wenn hierinn Dachziegeln, Keil- und Keſſelſteine gebildet werden ſollen, die künſtlichſten aber ſind die zu den Geſimsſteinen. 3) Formen zur feinen und groben Töpferarbeit thun alsdenn insbeſondere Dienſte, wenn die Geſtalt einer ſolchen Waare nicht zirkelrund iſt, oder doch nicht durchgängig eine ſolche Rundung hat, ſo daß ſie gänzlich oder doch zum Theil nicht auf der Scheibe gedrehet werden kann. Der gewöhnliche Töpfer formt die ſämmtlichen Kacheln zu Stubenofen in hölzernen von dem Formſchneider verfertigten Formen. (ſ. Kachelformen) Der Formen von Gips, die er ſich von dem Bildhauer verfertigen läßt, und Bilderformen nennt, bedient er ſich nur zum Formen der Vaſen, der Blumen und des Laubwerks, die er zuweilen aus gewöhnlichem Thon verfertiget. Häufiger fällt aber das Formen ſchon in den verſchiedenen Porzellanfabriken vor, theils weil man hier den Gefäßen ſchon künſtlichere Geſtalten giebt, theils weil mehrere Stücke oft gleich groß ſeyn müſſen, z. B. Teller und Taſſen, die zuſammen gehören. In der Fajanzefabrik hat man vom Bildhauer verfertigte Formen von Gips gefunden, und vermuthlich bedient man ſich beym Steingut und dem echten Porzellan eben derſelben. Man muß dieſe Formen aber nicht mit den Modellen und Kapſeln verwechſeln. In der letztern Porzellanfabrik drehet man zwar runde Gefäße auf der Töpferſcheibe, aber nach einigem Abtrocknen wird die gedrehete Waare demohnerachtet in eine Form gedruckt, damit alle zuſammengehörige Stücke gleich groß werden. Nach dem Formen drehet man ſie nochmals auf der Scheibe mit ſcharfen ſtählernen Werkzeugen ab. Figuren, Gruppen, Laubwerk u. dgl. werden durchgängig theilweiſe geformt, und die Theile hiernächſt zuſammengeſetzt. Das Ganze übergehet ein Bildhauer nun noch mit den Boßirhölzern. (ſ. Boßiren) Eine Form, worinn thönerne Tobackspfeifen in den Fabriken dieſer Art geformt werden, iſt

im

Digitized by Google

im Grunde betrachtet ein meſſingenes Futteral, worinn eine Pfeife liegen kann. (ſ. Pfeifenform.) Auch kann man hieher 4) die Formen der Pfefferküchler rechnen, worinn die Pfefferkuchen gebildet werden. Es iſt nichts anders, als ein ſtarkes Brett von Birnbaum- oder Pflaumbaumholz, auf welchem eine Vertiefung nach der ganzen Größe und Dicke eines Pfefferkuchens ausgehöhlet iſt. Auf dem Boden dieſer Vertiefung iſt eine vertieſt ausgeſchnittene Figur eines Mannes oder ſonſt eine andere Verzierung. Formen zu vierkantigen Pfefferkuchen haben eine vierkantige Vertiefung. Bey Bilderformen aber ſtellt der Umfang der Vertiefung gleichfalls ſchon eine Figur vor. Ein Pfefferküchler muß ſehr viele dergleichen Formen beſitzen, die von verſchiedener Geſtalt und Größe ſind. Dieſe geringen und insgemein geſchmackloſen Formen werden von beſondern Formſchneidern geſchnitten, die ſich mit dem Formſchneiden dieſer Art abgeben. Sie müſſen bey dem Schneiden dieſer Formen darauf ihr Augenmerk richten, daß ſie die ſchwebende Theile einer Figur ſo anbringen, daß dieſe hernachmals bey dem Einpacken dieſer abgedruckten Pfefferkuchen nicht ſo leicht abbrechen. Uebrigens ſchneidet dieſe Formen mit den Handgriffen der gewöhnliche Formſchneider, außer daß der Formſchneider bey den Kuchenformen nicht ſoviel Kunſt und Geſchicklichkeit anwenden darf, und daß er die Figuren vertieſt einſchneidet, anſtatt daß die übrigen Formſchneider ihre Figuren erhaben ſchneiden. 5) Der **Form der Papiermacher** weiß man gleichfalls keinen andern Platz anzuweiſen, als unter dieſem Artikel. Es iſt ein hölzerner Rahm, in welchem verſchiedene feine Drahtfäden dicht neben einander ausgeſpannt ſind. Dieſer feine Draht, der nach der Breite der Form gehet, ruhet auf ſtärkern Drähtern, die nach der Länge der Form gehen. Zwey und zwey dieſer ſtarken Drahtſtücken ſtehen etwa einen Zoll von einander ab, da im Gegentheil die erſtern feinen Drahtfäden dicht neben einander liegen. Dieſe ſind auf dem ſtarken Draht mit einem feinen Nehdraht beveſtiget. Dieſes ganze Gitter von Draht ruhet auf einigen hölzernen Stegen, die zwiſchen den Rahmſtücken der Form nach der Breite der letztern liegen. Die Form paßt ſich genau in die Falze eines **Deckels** oder eines hölzernen Rahms, der oberhalb vor dem Drahtgitter der Form etwas hervorraget, wenn dieſe in den Deckel eingeſetzt iſt. Der hervorragende Theil des Deckels hindert, daß der mit der Form geſchöpfte Zeug nicht wieder von der Form abfließen kann, und beſtimmet zugleich den Umfang des vierkantigen Bogens Papier. Dieſer Formen giebt es große und kleine, nachdem die große oder kleine Bogen geformt werden ſollen. In dem Drahtgitter der Form iſt das Zeichen des Papiers von Draht eingeflochten, das aus einem Adler, **Poſthorn**, Baum u. dgl. beſtehet, ſo wie ſich auch der Name des Papiermüllers dabey befindet. Man bemerket dieſe Zeichen nebſt den Eindrücken des ſtarken Drahts, wenn man einen Bogen Papier gegen das Licht hält. (ſ. Papier machen)

Form iſt auch zuweilen in den Werkſtätten ein **Muſter oder Modell**, wonach veſte und unerweichte Körper gebildet werden. In dieſer Bedeutung wird aber das Wort nur ſelten genommen. 1) In den Tobacksfabriken giebt die Form dem vierkantigen oder runden Pack Toback ſeine Bildung. Auf der obern Fläche eines hölzernen Klotzes ſtehet eine vierkantige oder runde Form von Holz, die zum Theil in dem Klotz verſenket, und gerade ſo weit iſt, als das künftige Pack werden ſoll, aber etwas länger. Man ſetzt in die Vertiefung des Klotzes eine Form zu $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$, und zu ganzen Pfunden, und beveſtiget ſie mit einem Keil in dem Loche des Klotzes. In jede Form paßt ſich ein hölzerner Trichter mit ſeinem untern Ende, das oberſte Ende aber erweitert ſich, damit der Toback bequem hinein geſchüttet werden kann. Um den unterſten Theil des Trichters wird das Papier, worinn der Toback gepackt werden ſoll, geſchlagen, und an der untern Oeffnung des Trichters ſo umgelegt, wie man bey jedem Pack Toback bemerket. Man ſetzet nunmehr den Trichter mit dem umgelegten Papier in die Form, wirſt etwas Toback in den Trichter, zieht den Trichter heraus, und ſtampft den Toback mit der hölzernen Stampfe in das Papier veſt hinein. Es verſtehet ſich alſo von ſelbſten, daß die Stampfe ſich in die Form genau paſſen muß. So wird der Toback nach und nach eingefüllt, und jede Lage von neuem eingeſtampft. Endlich wird das Pack aus der Form gezogen, gewogen, das Papier oberwärts umgeleget, und oben und unten verſiegelt. (ſ. Spr. H. u. K. Samml. XII. Tab. VI. Fig. VI.) 2) Bey den **Lauten- oder Violinenmachern** iſt **Form** ein maſſives Stück Holz, das grade den innern Raum einer Violine ausfüllt, außer daß die Kanten abgenommen ſind. An dieſe Form werden die im Waſſer erweichten, und durch das Feuer bereits vorläufig gekrümmten Stücke der geſchweiften Zarge angeſetzt, auf der Form völlig geſchweiſt gebildet, und zugleich zuſammengeleimet. 3) Die hölzernen **Formen der Hutmacher**, worauf der Hut nach dem Filzen und Walken ſeine Geſtalt erhält, gehören gleichfalls hieher. (ſ. Hutform)

Form, Druckform, ein Holzſchnitt, deſſen Figuren von dem Formſchneider erhaben ausgeſchnitten werden, und womit man, vermittelſt Oel- oder Waſſerfarben, Blumen oder andere ähnliche Verzierungen auf verſchiedene Zeuge oder auch auf Papier abträgt. Die älteſte Art zu drucken iſt wol auf Leinwand oder Seide, worauf man blos mit einer Oelfarbe vermittelſt einer Druckform und Preſſe druckte. Dieſer jetzt faſt aus der Mode gekommene Zweig der Druckerey gehöret eigentlich zur Färberey, ſo wie auch die Golgasdruckerey. Dieſe hat ihre beſondere und abweichende Formen. (ſ. Golgas) Die **Kattundruckerey**, die man jetzt auf Leinwand nach Art des Kattuns anwendet, bedient ſich drey verſchiedener Formen, nämlich der **Vorform**, der **Paſſer** und der **Grundform**. (ſ. dieſe Wörter.) Die Kattunformen ſind von denen, womit Papier- oder Wachstuchtapeten gedruckt werden, nur darinn unterſchieden, daß dieſer ihre Züge etwas gröber ſind, als der Kattun- oder andere Zeugformen. Denn alle Umriſſe und Schattenriſſe auf einer Kattunforme müſſen ſehr fein ausgeſchnitten ſeyn, und je feiner dieſe Züge ſind, deſto

Digitized by Google

ſchöner fällt auch der Druck aus. Die Tapetenformen nehmen gleichfalls wieder ihre beſondere Namen an, und werden in **Klatſchformen**, **Stämpelformen** und **Stämpel** abgetheilet. (ſ. dieſe.) **Die Formen zu den ledernen Tapeten** unterſcheiden ſich dadurch merklich, daß ſie gewöhnlich vertieft eingeſchnittene Figuren haben, ſtatt daß die Figuren insgemein erhaben auf der Form ſtehen. Doch bedient man ſich auch oft neben dieſen Formen der **Gegenformen**, (ſ. dieſe) die erhaben geſchnitten ſind. **Die Formen der Spielkartenmanufaktur** ſondern ſich in **Mußir-** und **Vorformen** ab, wozu man auch noch die ſogenannten **Patronen** rechnen kann. (ſ. alle dieſe Wörter) Alle dieſe Formen werden von dem Formſchneider im Grunde betrachtet nach einerley Grundſätzen geſchnitten, außer daß eine feinere Form mehr Kunſt und Mühe erfordert, als eine grobe.

Form, hat bey den Künſten und Handwerken noch verſchiedene andere Bedeutungen, die ſich mit den vorhergehenden nicht gut vereinigen laſſen. Man wird ſie in dieſem Artikel zuſammen begreifen. 1) **Form der Buchdrucker** iſt ein eiſerner, viereckiger völlig rechtwinklicher Rahm, worinn die Kolumnen, welche auf einer Seite eines Bogens abgedruckt werden, eingeſchränkt und an ihrem Ort beveſtiget ſind. Es gehören alſo zu jedem Bogen zwey dergleichen Rahmen oder Formen. In der einen ſtehen die Kolumnen des **Schöndrucks**, (ſ. dieſen) die daher auch die **Form des Schöndrucks** heißt, und in der andern die Kolumnen des **Wiederdrucks**, deshalb dieſe Form auch die **Form des Wiederdrucks** genannt wird. Der Rahm hat an zwey Seiten ſtarke eiſerne Schrauben, womit man die Kolumnen unbeweglich veſt ſchraubet. Wenn jede Kolumne an ihrem Ort veſt geſtellet iſt, ſo ſondert man ſie durch ſchmale Hölzer oder **Stege**, (ſ. dieſe) gleich einem Linial von einander ab. Hiedurch entſtehet bey einem gedruckten Bogen der leere Raum zwiſchen und neben den Kolumnen. Die Form mag aber zum Folio-Quart- oder Octavformat gehören, ſo werden in allen dieſen Fällen die Kolumnen mit vier Anlegeſtegen (ſ. dieſe) umgeben. Alle Stege müſſen genau paſſen, und deswegen ſorgfältig ausgeſucht werden. Wenn ſie an den gehörigen Ort geleget, und genau an die Kolumnen angeſchoben ſind, ſo wird die Kolumnenſchnur von den Kolumnen aufgelöſet. Nachher legt der Setzer den Rahm über die ſämmtlichen Kolumnen, und verſchließt die Form in etwas mit den Schrauben. Der Setzer muß bey dieſer Arbeit ſehr ſorgfältig ſeyn, weil es ſonſt ſchwer hält, den Kolumnen eine winkelrechte Stellung zu geben, wie doch erforderlich iſt. Bey dem Verſchließen werden die Schrauben mit dem **Schließnagel** (ſ. dieſen) mäßig angezogen, und alsdenn die Kolumnen mit dem Klopfholz gerichtet, damit alle Lettern, die noch etwa vor den übrigen vorſtehen, gehörig niedergedruckt werden, wodurch denn die oberſte Fläche aller Kolumnen nach einer geraden Linie allenthalben fortlauft. Sind daher die Schrauben in etwas angeſchraubet, daß ſie ziemlich Haltbarkeit geben, ſo wird das Klopfholz auf jede Kolumne geleget, und mit dem Schließnagel darauf geſchlagen, wodurch jede Kolumne, wie gedacht verglichen wird. Alsdenn muß man die Form völlig ſchließen. (ſ. Verſchließen) Die Erfahrung muß den Setzer leiten, wie er jedes Format in der Form verſchließen ſoll, damit keine Kolumne krumm oder verſchoben ſtehet. 2) **Die Formen der Goldſchläger** ſind dünne über einander liegende Blätter, entweder von Pergament, oder von der feinen Haut über den Rinderdärmen, worinn der Goldſchläger das auf dem Streckwerk vorläufig dünn geſtreckte Silber oder Gold zu dünnen und feinen Gold- oder Silberblättern ſchlägt. Aus dem Geſagten erhellet ſchon, daß es zwey Arten Formen dieſer Art giebt. Die erſtern heißen **Querſchformen**, und beſtehen blos aus Pergamentblättern, worinn das Metall vorläufig zu Blättern geſchlagen wird. Zur gröſten Feinheit und Dünnigkeit bringt es aber der Goldſchläger zuletzt in der zweyten Gattung Formen, die er **Hautformen** nennt, weil ſie aus der feinen Haut aus den Rinderdärmen verfertigt werden. Von beyden Gattungen giebts wieder mehrere Arten, und beym Schlagen liegt ſtets zwiſchen 2 Blättern der Form ein Metallblatt. (ſ. Querſch- und Hautform) 3) **Forme**, Fr. la tuyere, (Hüttenwerk) 1) ein kupfernes oder eiſernes, wie ein Trichter geſtaltes Werkzeug, ſo auf einer Seite rund, und auf der andern Seite platt gebildet iſt. Vorn am Ende oder Rüſſel hat es eine ohngefähr zwey Zoll weite Oeffnung, wodurch der Wind vermittelſt der Lieſen aus dem Gebläſe in den Schmelzofen geführet wird. Die Lieſen liegen alſo in der Form. Sie muß verhüten, daß die Balgen kein Feuer in ſich ziehen. Sie muß nicht viel Röſche (d. i. Fall oder Neigung) haben, und gerade gegen das Auge gerichtet ſeyn. Einige legen ſie wagrecht, damit der Wind nicht nur auf das Werk, ſondern auch über ſich wirke. Auf dem Harz heißt ſie die **Kanne**. Bey Schmelzofen wiegt ſie 50 bis 56 Pfund. Auch in den Eſſen der Metallarbeiter findet man dieſe Form im Kleinen. 2) Diejenige Röhre von Lehm, welche in der Bruſtmauer im Krenn angebracht, und gerade auf den Mittelpunkt des Bodenſteins des Ofens gerichtet wird. Die eigentliche Form ruht auf dieſer Form von Lehm. Sie iſt 18 Zoll lang, und wird von grauem Lehm vermittelſt des **Formnagels** gebildet. Die Lage oder Stellung dieſer Form hängt von den Umſtänden der Schmelzung ab. (ſ. Eiſen ſchmelzen auch Floßofen)

Form, ſ. auch Schwefelform.

Format, (Buchbinder) die Größe eines Buchs, welche nach dem Falzen, Heften und Binden zum beſten in die Augen fällt. Nach dem Formate erhält ein Buch verſchiedene Namen, als **Folio**, **Quart**, **Oktav**, **Duodez**, **Sedez**.

Format ſchlagen, **zum Heften ſchlagen**, (Buchbinder) die Bogen eines Buchs, wenn ſie nach einem Format gefalzet ſind, zum letzten Mal mit dem Hammer auf dem Stein ſchlagen. Der hieſige Buchbinder ſagt, zum Heften ſchlagen.

Formband, Fr. ficelle, (Hutmacher) die Schnur, welche um den Kopf der Hutform oder des Huts auf der

Digitized by Google

Form gegen die Mitte der Höhe zweymal umwunden, und mit einem Knoten und einer Schleife beveſtiget wird. Dieſes geſchieht, nachdem die Platte herausgeſtoßen iſt, (ſ. Platte herausſtoßen) damit der Hutkopf ſich anforme. (ſ. anformen.) Dieſerhalb ſtreift der Hutmacher das Band mit dem Krummſtampfer genau bis zu dem Rand des Huts hinab, damit ſich der Hutkopf gerade ziehe, und genau auf die Mitte der Form falle.

Formbank, (Stückgießer) die Unterlage, ſo bey dem Formen einer Kanone gebraucht wird. Sie beſteht aus zwey ſtarken vierkantigen Hölzern, wovon jedes ein Zapfenloch hat, und in dieſen laufen die Zapfen der Formſpindel. Deswegen liegen denn die Hölzer der Formbank auch ſo weit von einander, als es die Länge der Formſpindel erfordert.

Formbrett, Formholz, 1) (Formſchneider) Dasjenige Stück Birn- oder Buchsbaumholz, worauf die Figuren zu einer Druckerform erhaben geſchnitten werden. Der Formſchneider läßt ſich von einem oder dem andern Holze, nach einer vorgeſchriebenen Größe, Bretter, die ohngefähr 1 Zoll dick oder auch noch dünner ſind, von dem Tiſchler abhobeln, und auf ein ſtarkes eichenes Brett, das wol ein paar Zoll dick iſt, anleimen. Auf dieſem eichenen Brett werden an zwey Seiten halbrunde Löcher eingemeißelt, welche dem Drucker bey dem Drucken zum Anfaſſen und Halten der Form dienen. Zwiſchen den eingemeißelten beyden Löchern wird recht in der Mitte ein kleines Loch gebohret. Denn der Formſchneider ſetzt die Form beym Schneiden, vermittelſt dieſes Loches, auf einen eiſernen Zapfen des Werktiſches. (ſ. Formſchneiden.) 2) (Strumpfwürker) ein Brett, ſo in ſeinem Umfange die Geſtalt eines Fußes hat. Die wollenen Strümpfe werden nach dem Walken noch naß vom Spülen über dieſes Formbrett gezogen, und müſſen hierauf trocken werden. Der Strumpf erhält hiedurch ſeine ſchickliche Geſtalt. Aus eben der Urſache zieht man auch den ſeidenen Strumpf nach dem Appretiren über ein Formbrett.

Formeiſen, ein Kolben, womit die Höhle der Kugelformen zu Flintenkugeln ausgedrehet wird.

Formen, das, (Gelbgießer und andere Metallarbeiter) iſt überhaupt die Veranſtaltung, insbeſondere verſchiedener Metallarbeiter, da dieſe zum Guß einer Sache die benöthigte Form verfertigen, oder auch die fertige Form zum jedesmaligen Guß zurichten. Von dem Formen der Rothgießer hat man oben unter Form geredet, und unter Glocken- und Kanonenform ſoll hievon mehr geſagt werden. Gegenwärtig wird man das Formen mit Gießſand zeigen. Zu dieſem Formen wird jederzeit ein fertiges Modell oder eine Patrone, insgemein von Bley, erfordert, womit man dem Gießſande die Aushöhlung mittheilet, worinn ſich das flüßige Metall bilden ſoll. Vorläufig muß der Sand aufs beſte geſiebet werden, und man ſucht zugleich ſeine abgeſonderten Theile mit einer klebrigen Materie zu vereinigen. Dieſes geſchieht nun durch Mehl, Kienruß nebſt Bier oder Salmiakwaſſer. (ſ. Formſand.) Der alſo benetzte und mit Mehl vermengte Sand wird aufs beſte durcheinander geknetet, und die unterſte Hälfte der Formflaſche (ſ. dieſe) auf ein Brett gelegt, und mit dieſem Sande ausgefüllet. Damit ſich aber das Metall nicht in den Zwiſchenräumen des Sandes verliere, ſo rolle man ihn mit einer Kugel veſt in die Formflaſche ein. Auf eben dieſe Art wird auch die andere Hälfte der Gießflaſche auf einem Brette gefüllet. Nunmehr druckt der Meſſingarbeiter das bleyerne Modell (ſ. Modell) in den Sand der unterſten Flaſche zur Hälfte ein, und legt auf dieſe erſte die andere Hälfte. Es iſt begreiflich, daß die Figur der Bleypatrone vertieft im Sande beyder Hälften der Flaſche ſteht, wenn man die Patrone wieder aus dem Sande der Flaſchen nimt. Hiebey muß man aber noch folgendes bemerken: 1) Der Sand muß mit Kolenſtaub bepudert werden, ehe man die Hälften der Flaſchen vereiniget. Denn ohne dieſe Vorſicht laſſen ſich beyde Hälften nicht wieder gut trennen. 2) Wenn das Modell maſſiv iſt, z. B. zu einem Leuchter, ſo muß der Gelbgießer es genau in zwey gleiche Hälften theilen, und jede Hälfte in einem Theil der Gießflaſche abdrucken. Vernachläßiget er dieß, ſo entſteht an dem Guß zwiſchen beyden Gießflaſchen ein ſehr ſtarker Grad, der ſich mühſam abnehmen läßt. Dieſe beyde Anmerkungen gelten von jedem Guß. Allein bey dem Hohlgießen iſt das Formen noch umſtändlicher. Hohlgießen heißt aber, wenn man nicht mit bleyernen, ſondern dagegen nur mit blechernen getriebenen Modellen formt. So werden z. B. die Schnallen zu einem Pferdegeſchirr geformt. Das blecherne getriebene iſt unterhalb hohl. Läßt man dieſe Höhlung dem blechernen Modell, ſo erhält der Guß eben dieſe Aushöhlungen, welches aber nicht ſeyn muß, ſondern die untere Seite des gegoſſenen Stücks muß voll und gleich ſeyn. Daher füllet man die Höhlungen des blechernen Modells auf der untern Seite, ehe mit dem Modell im Sande geformt wird, mit Wachs aus. Ferner würde auch bey dieſer Art zu formen und zu gießen der Guß nur ſo dick werden, als das blecherne Modell, welches nicht haltbar oder maſſiv genug wäre. Man hilft dieſem Mangel auf eine leichte Art folgendergeſtalt ab. Der Gießer legt das blecherne Modell auf eine ſtarke Pappe, zeichnet den Umfang des Blechs auf der Pappe ab, und ſchneidet die abgezeichnete Figur, es ſey nun einer Schnalle oder dgl. aus. Alsdenn legt er die ausgeſchnittene Pappe dergeſtalt auf die unterſte Flaſche, daß der Umfang der Figur genau auf den Umfang des Abdrucks im Sande zu liegen komt, und dem Abdruck alſo eine größere Vertiefung giebt. Auf die Pappe wird die andere Hälfte der Gießflaſche gelegt, und nun wird der Guß um die Dicke der Pappe ſtärker, als das blecherne Modell. Nunmehr macht der Gießer eine kleine Rinne im Sande von den Abdrücken (denn man kann einige Stücke zugleich gießen) bis zu den Gießlöchern der Gießflaſchen, (ſ. dieſe) wodurch das flüßige Metall in die ausgehöhlten Figuren fließt. Wenn alles auf beſagte Art beobachtet iſt, denn preßt man die Gießflaſchen zwiſchen ihren beyden Brettern in der Gießpreſſe zuſammen, damit das flüßige Metall nirgend einen Ausgang finde, und gießt das flüßige Metall hinein.

Formen, (Töpfer und ähnliche Profeſſioniſten) einem mit Waſſer erweichten Körper in einer Form eine künſtliche Geſtalt ertheilen. So formt der Töpfer Kacheln, und in den Porzellanfabriken formt man die mehreſten Geräthe. u. dgl. m.

Formen, Fr. poſer la tuyere, (hoher Ofen) die Lage und Richtung der Form nach Erforderniß der Umſtände verändern.

Former, 1) Ein Künſtler oder Handwerker, welcher mancherley Formen von Gips, Stein, Thon, Metall, Wachs oder Holz verfertiget, wonach man gießen und bilden kann. In hieſiger Gegend giebt es nicht beſondere Former, ſondern einige Künſtler und Handwerker verſtehen die Kunſt ſelbſt, ſich Formen, Modelle oder Patronen zu machen, und gewöhnlich iſt es eine Beſchäfftigung der Modellirer, Boßirer und Formſchneider. 2) Former oder Kaſter, in einer Tobakspfeifenmanufaktur ein Arbeiter, der die Pfeifen aus ſogenannten Wellern von Thon in einer Form formet und völlig bildet. (ſ. Pfeifenform.) Die Arbeiter dieſer Manufaktur überhaupt, alſo auch der Former, ſind, wie gewöhnlich in Manufakturen, nur unter ſich zünftig.

Formerz, Fr. des mines riches, (Bergwerk) reiches Erz, worinn das Metall über die Hälfte beträgt.

Formflaſche, ſ. Gießflaſche.

Formfutteral, (Goldſchläger) ſowohl die Quetſch- als auch die Hautform wird bey dem Schlagen der Metallblätter in ein Futteral geſteckt. Dieſe Futterale liegen kreuzweiſe über einander über den Blättern. Sie ſind von Buchbinderpergament zuſammengeklebt, haben aber deshalb keinen Boden, weil das eine Futteral über die zuſammengelegten Formblätter von einer Seite, und das andere Futteral, das ebenfalls keinen Boden hat, von der andern Seite über die Form gezogen wird; ſo daß dieſes das erſte Futteral durchkreuzt, wodurch denn die Blätter von allen Seiten eingeſchloſſen und zuſammengehalten werden, und ſich bey dem Schlagen nach keiner Seite verſchieben können. Um dieſes ſoviel wie möglich zu verhindern, preßt der Goldſchläger die Futterale auf jeder ſchmalen Seite mit dünnen Hölzern zuſammen, daß ſie ſich alſo gar nicht verrücken können.

Formhaken, ſ. Formſtößer.

Formhammer, Schlaghammer, (Goldſchläger) ein 16 bis 18 Pfund ſchwerer Hammer, womit das Gold und Silber in der Form zu Blättern geſchlagen wird. Er hat auf einer Seite eine gleiche, breite und gut verſtählte Bahn, die Bahn auf der andern Seite aber dienet nur ſein Gewicht zu vermehren. Sein Stiel iſt nur kurz.

Formholz, ſ. Formbrett.

Formiren, 1) (Buchbinder) die Bücher nach ihrem Format und Größe abrichten. (ſ. Punktur nehmen.) 2) Im Kriegesweſen, wenn ſich ein Regiment, ein Bataillon oder Haufen Kriegesvölker in Reihen und Züge ſtellet, ſo daß es in gerader Linie, oder in Reihe und Glied ſteht.

Formirung der Parthyen, (Handlung) beruhet auf des Debets und Kredits Verſtand, daher auch jede Parthyde des Journals in zwey Theile eingetheilet werden muß: 1) In Debitores oder Schuldner, dieſe ſind die Käufer, und 2) in Gläubiger, ſolche ſind die Verkäufer.

Formkopf, ſ. Mondirungskopf.

Formkugel, (Metallarbeiter) eine eiſerne Kugel, mit welcher der Formſand in der Gießflaſche veſt gerollet wird.

Formlade, (ebenderſelbe) ein Tiſch mit einem Blatt, in Geſtalt eines langen vierſeitigen Kaſtens, worauf der Formſand ſo lange geknetet wird, bis er die gehörige Veſtigkeit erhält.

Formmeiſter, (Hüttenwerk) bey dem hohen Ofen der Meiſter, der die Formen zu den gegoſſenen Arbeiten macht.

Form naſet ſich, Fr. il y a des nez a la tuyere, (Hüttenwerk) wenn ſich Schlacken an die Form anſetzen.

Formpreſſe, (Goldſchläger) eine eiſerne Preſſe, womit die Formen trocken gepreſſet werden, wenn ſich die Feuchtigkeit der Luft eingezogen hat. Sie beſteht aus zwey ſtarken eiſernen Platten, wovon die unterſte an zwey eiſernen Stäben beveſtiget iſt, die obere aber ſteckt auf denſelben beweglich, und kann vermittelſt einer Schraube, die durch einen Riegel geht, der an den eiſernen Stäben beveſtiget iſt, der unterſten Platte genähert werden. Die Dünſte in der Werkſtätte ziehen ſich in die Formen, und der Anſtrich von Gewürz wird hiedurch klebrich. Dieß hindert den Schuß der Metallblätter, und daher muß die Form, ſo oft ſie gebraucht iſt, von dieſer Näſſe befreyet werden, weil dieſe ſonſt das Schlagen verzögerte. Dieſerwegen wird jede Seite der Hautform mit zerſtoßenem Marienglas beſtreuet, und dieſes mit einem rauhen Haſenfuß eingerieben. Dieß nimt das Klebrige des Anſtrichs weg, die innere Näſſe aber trocknet man durch die eiſerne Preſſe aus. Es wird nämlich die Hautform zwiſchen zwey dünne büchene Bretter gebracht, die eiſerne Preſſe erwärmt, die Form in die Preſſe geleget und veſt eingeſchraubet. Nachdem viel Feuchtigkeit darinn vorhanden iſt, nachdem muß auch die Form lange in der Preſſe liegen. Alsdenn wird auf die glatte Bahn eines Hammers eine Zange oder ein Ring geleget, und die Form darauf geſtellt, dergeſtalt, daß man durch alle Blätter durchblaſen kann. Iſt in der Form noch Näſſe, ſo ſetzt ſie ſich, nach der Natur der Dünſte, an das kalte und ſchwere Metall des Hammers. Das Preſſen muß daher ſo lange fortgeſetzt werden, bis beym Durchblaſen durch die Form der Hammer nicht mehr anläuft. Durch das Marienglas bekomt die Form aber Flecke, wodurch das Silber anläuft. Daher müſſen dieſe Flecke auf den Blättern der alten Form abgerieben werden, ehe man das Silber darinn ſchlägt. Die Form wird auch alsdenn ohne Marienglas bloß in der warmen Preſſe gereiniget.

Formrahm, (Buchdrucker) ſ. Form.

Formſand, Gießſand, (Metallarbeiter) ein weißer oder gelblicher Sand, der ſich ſanft anfühlet, und worinn,

wenn

Digitized by Google

wenn er zugerichtet iſt, nach Modellen geformt und hiernächſt gegoſſen wird. Er muß ſo weich wie Mehl ſeyn, wenn er tüchtig zum Formen ſeyn ſoll. Man vermiſcht ihn zum Gebrauch insgemein mit Kienruß und Bier, wenn man ihn aber mit Waſſer, worinn Salmiak gekocht iſt, anfeuchtet, ſo iſt er zu dieſem Gebrauch noch geſchickter. Er wird zuſammengeballet, und man drückt in denſelben die Modelle ein, wonach gegoſſen werden ſoll. (ſ. formen.) Man formt auch in manchen Gegenden mit weißem Fiſchbein. (ſ. Fiſchbein.)

Formſcheibe, 1) (Glaſer) die kleinſten Fenſterſcheiben. 2) (Töpfer) die obere Scheibe der Drehſcheibe, worauf eigentlich die Geſchirre geformt werden.

Formſchneiden, (das) (Formſchneider) die Kunſt, auf Holz Blumen und andere Figuren erhaben auszuſchneiden, damit man hernach dieſe Verzierungen auf Kattun, Leinwand, Seide, oder auch Papier, mit Farben abtragen kann. Bloß die bildenden Stellen bleiben auf einer ſolchen Form erhaben ſtehen, das überflüßige Holz wird aber weggeſchnitten. Jederzeit muß ſich aber der Formſchneider, ehe er die Form ſchneiden kann, auf dem Formholze ſeine Zeichnung entwerfen, wonach er ſchneiden kann. Gemeiniglich liefern ihm hiezu die Muſtermacher ſchon ein Muſter auf Papier abgezeichnet, und mit denjenigen Farben, mit welchen gedruckt werden ſoll, ausgemalet. Diejenigen Formſchneider aber, die für die Buchdrucker ſogenannte Bücherſtöcke ſchneiden, laſſen ſich hiezu von einem geſchickten Zeichenmeiſter eine Zeichnung entwerfen. Itzt wollen wir aber bloß bey dem Formſchneider ſtehen bleiben, der Druckformen für die Manufakturen ſchneidet. Dieſer trägt nun bey Formen aller Art überhaupt genommen auf folgende Art auf das Formholz ab. Er nimt nämlich einen weißen, in Baumöl und Kienruß getränkten Bogen Papier, läßt ſolchen gut trocknen, und reibt ihn recht ſtark ab. Alsdenn leget er dieſen Bogen Papier auf ſein Formbrett, und auf dieſen ſein ausgemaltes Muſter, ſo daß das Gemalte oben zu liegen komt, beveſtiget beydes an den vier Ecken des Bretts mit kleinen Stiftchen, und fährt mit einem ſtumpfen kleinen Pfriem über alle diejenigen Züge und Umriſſe des Muſters, die er auf dieſem Formbrett ſchneiden will. Hiedurch werden ſich alle Züge, die er auf der Zeichnung berührt hat, vermittelſt des ſchwarz getränkten Bogens auf dem Formbrett zeigen, und dieſe ſchwarzen Züge werden nachher mit einer Bleyfeder völlig aus- und nachgezeichnet. Nach dieſer Art trägt er alle Muſter zu Formen auf das Formbrett ab, es ſey nun zur **Vorform**, **Paßform** oder **Grundform** (ſ. alle dieſe.) Es muß aber zu einer jeden Farbe und ihren Schatten eine beſondere Form geſchnitten, und folglich jede Farbe auch beſonders auf einem Formholze gezeichnet werden, (ſ. Paſſer.) die Vorformen ausgenommen, die bloß die ſämmtlichen Umriſſe des Muſters darſtellen. (ſ. Vorform.) Will er von einem alten Muſter zu einem neu entworfenen nur einige Blumen auszeichnen, ſo tränket er einen feinen weißen Bogen Papier in weißem Baumöl, leget ſolchen auf die alte Zeichnung, oder auch wol auf gedruckten Kattun, beveſtiget ſolchen darauf, und zeichnet mit Bleyſtift alles dasjenige ab, was er verlangt. Denn die ausgemalten Stellen, ſowohl des Muſters, als auch des Kattuns, ſcheinen durch den getränkten klaren Bogen ſehr gut durch, und laſſen ſich abzeichnen. Alsdenn wird ſolche Zeichnung auf gedachte Art auf das Formbrett getragen. Vor dem Zeichnen muß der Formſchneider ſtets das Formbrett durch zwey Linien, die ſich rechtwinkelich durchſchneiden, in vier gleiche Theile theilen. Denn alle Figuren eines Muſters müſſen einen gleichen Abſtand von einander haben, damit zwey Figuren nicht näher an einander rücken, als die übrigen, wenn das Muſter zweymal neben einander abgedruckt wird. Daher muß auch der Formſchneider, wenn er das gezeichnete Muſter auf das Formholz abgetragen hat, den Abſtand der ſämmtlichen Figuren mit einem Zirkel ausmeſſen, und hiebey thun ihm die vorgedachten Linien merkliche Dienſte. Denn manchmal ſind die Muſter aus freyer Hand, zumal wenn ſie der Formſchneider nicht ſelbſt zeichnet, gezeichnet, ohne hiebey den Zirkel zu gebrauchen, und der Formſchneider muß alsdenn die Fehler, die hiebey in Abſicht des Abſtandes der Figuren vorfallen, auf die nur gedachte Art zu verbeſſern ſuchen. Nun ſchreitet der Künſtler zu dem Schneiden der Forme ſelbſt. Er legt ſein Formbrett auf den in ſeiner Werkbank befindlichen Stift, indem es in das Loch unter ſeiner Form fällt. Hiedurch erlangt er einen doppelten Vortheil. Erſtlich liegt das Formbrett bey ſeiner Arbeit unbeweglich veſt, daß es bey dem Schnitt des Meſſers, oder bey dem Schlag mit dem Hammer nicht ausweichen kann, und zweytens verſchafft es die Bequemlichkeit bey jedem Schnitt, wobey er das Brett drehen muß, daß er dieſes nach Gefallen herumkehren kann, ohne ſolches aufzuheben. Er ſtößt nur die Form rechts oder links herum, und ſie drehet ſich nach ſeinem Verlangen auf dem Stifte ſpielend herum, ohne daß ſie ſich von ihrer Stelle beweget. Nunmehr ſchneidet er mit einem ganz kleinen Meſſer in allen Umriſſen ſeiner Zeichnung ſchräge vor, ſo daß neben jedem Umriß das Holz außerhalb eine kleine Böſchung bildet, und folglich unten von dem Grundholz mehr ſtehen bleibt, als oben. Dieſes iſt deshalb nöthig, damit die zu bildenden Stellen der Form, welche ſehr fein ſeyn müſſen, dem Schlag des Druckhammers beym Drucken gehörig widerſtehen. Wenn der Künſtler nun einen ziemlichen Theil ſeiner entworfenen Zeichnung mit dem Meſſer vorgeſchnitten hat, denn räumt er erſt das überflüßige Holz aus dem Grunde fort, und dieſes verrichtet er gemeiniglich mit ſolchen Meißeln, die gleich hinter der Schneide nach einem rechten Winkel gebogen ſind. Er wählet aber einen Meißel, welcher ihm zu der Fläche, die er jedesmal ausräumen will, bequem ſcheint. Mit dieſem Meißel nimt er nun das ſchon eingeſchnittene Holz aus dem Grunde innerhalb der Umriſſe weg. Das Holz, ſo die ſämmtlichen Figuren am Rande umgiebt, ſprengt er mit ſtarken Meißeln behutſam ab. Es komt aber bey dem Formſchneiden vorzüglich auf die geſchickte Führung des Meſſers an, denn dieſes iſt ſo zu ſagen der Schöpfer aller Bilder, die der Formſchneider ausſchneidet, und alle übrigen Eiſen werden

Digitized by Google

nur zur Wegräumung des Holzes im Grunde innerhalb der Umriſſe gebraucht, oder das Holz im Umfange der Figur wegzuſchaffen. Man hat hier nur überhaupt genommen, von dem Formſchneiden reden können, denn das übrige hängt von den verſchiedenen Arten der Formen ab. So verfährt alſo der Formſchneider bey Verfertigung einer Druckform für Zeugmanufakturen; und im Grunde betrachtet, auch eben ſo derjenige Formſchneider, der Leiſten, Finalſtöcke und andere Holzſchnitte für die Buchdrucker verfertiget. Dieſer trägt auf das Formholz von hartem Holze die Zeichnung folgendergeſtalt ab. Er zeichnet die ſämmtlichen Züge der Zeichnung mit Bleyſtift nach, beveſtiget hierauf die Zeichnung dergeſtalt auf dem Holze, daß die nachgezeichneten Züge das Holz berühren, reibt auf dem Papier, und die ausgezeichneten Züge drucken ſich matt auf dem Holze aus. Daher muß man dieſe aus freyer Hand mit Bleyſtift auszeichnen. Nach dieſen Zügen ſchneidet nun der Künſtler gleichfalls mit einem ſehr feinen Meſſer vor, und nimt das Ueberflüßige mit kleinen ſehr ſcharfen Meißeln allenthalben weg. Die Schraffirungen machen ihm die mehreſte Mühe, weil ſie leicht ausſpringen. Freilich ſind dieſe feinen Leiſten und Stöcke für die Buchdrucker ungleich feiner und künſtlicher, als jene großen und groben Druckformen, aber eben deshalb muß auch dieſer Künſtler mehr Kunſt und Geſchmack beweiſen, als jener, wenn er ein Meiſter ſeiner Kunſt ſeyn will.

Formſchneider, kann in allem Betracht unter die geſchickten Künſtler gerechnet werden, ohngeachtet man ſolche auch an gewiſſen Orten, wie in Hamburg, unter die Handwerker rechnet, wo ſie auch wirklich eine Innung haben. Aber dieſes gilt nur von demjenigen Zweig dieſer Kunſt, wodurch Druckformen zum Drucken des Kattuns, des Leinens oder auch wol ſeidener Zeuge und Papiere entſtehen. Die andere Gattung der Formſchneider aber, welche bloß Holzſchnitte für die Buchdrucker ſchneidet, iſt in keinem Verſtande unter die Handwerker zu rechnen, ſondern ſchlechterdings als eine Kunſt zu betrachten. In Berlin hat ſich ein **Unger**, Vater und Sohn, bis itzt berühmt gemacht, die in unſerer Gegend dieſe ſonſt ſo berühmte Kunſt, welche der Kupferſtecherkunſt beyzukommen ſucht, wieder in Aufnahme gebracht haben. (ſ. Holzſchnitte.) Allein auch der zuerſt genannte Formſchneider verdient den Namen eines Künſtlers, wenn er nicht bloß mechaniſch nach einer vorgeſchriebenen und kopirten Zeichnung ſeine Formen ſchneidet, ſondern auch das Geſchicke beſitzt, ſelbſt geſchmackvolle Muſter, Zeichnungen und Deſſins zu entwerfen. Es giebt hier dergleichen geſchickte Kattunformſchneider, die nicht allein aus eigener Erfindung Muſter entwerfen, ſondern auch nach dem Verlangen eines Inhabers einer Kattunmanufaktur aus verſchiedenen andern Muſtern einzelne Stellen ausziehen, und durch Zuſammenſetzung verſchiedener ſolcher Stellen ein ſchickliches und paſſendes Ganze entwerfen. Der Formſchneider kann aber ſeine Formen aus keinem andern Holze ſchneiden, als aus ſolchem, welches feine Faſern hat, nicht gar zu hart iſt, und deſſen Zwiſchenräume ſo fein wie möglich ſind, indem ſonſt bey ſehr feiner Arbeit öfters Stücke abſpringen, wenn er ein ſprödes und grobfaſeriges Holz brauchen wollte. Denn ſelbſt bey mäßig hartem Holz ſpringen öfters Stücke ab, zumal wenn feine Arbeit gemacht wird. Der Künſtler wählt deswegen, wenn kein Buchsbaumholz vorhanden iſt, am liebſten Birnbaumholz, doch jenes weit lieber, als dieſes. Von dieſem Holze werden die **Formbretter** (ſ. dieſe) gemacht. Seine Inſtrumente ſind wenig und einfach, und ſeine geübte Hand muß das mehreſte dabey thun. Außer einem kleinen Meſſer, deſſen Klinge nur kurz iſt, und mit dem Heft einen rechten Winkel macht, und welches von ſehr gutem Stahl und ſcharf geſchliffen ſeyn muß, gebraucht er noch einige kleine **Hohleiſen**, **gerade Meißel** oder **Stämmeiſen**, und auch einige, die gebogen ſind. Das Meſſer iſt ſo zu ſagen der Schöpfer aller ſeiner Bilder, mit welchem er nach der Zeichnung die Einſchnitte macht, und alsdenn das überflüßige Holz mit den verſchiedenen Eiſen aushebet. (ſ. Formenſchneiden.) Der gewöhnliche Formſchneider lernt ſeine Kunſt in 3 bis 5 Jahren, ſo wie er mit dem Lehrherrn übereinkommen kann. Nur in ſolchen Städten, wo Kattunmanufakturen ſind, giebt es insgemein nur Formſchneider; und ſie werden an den meiſten Orten als Künſtler ohne einige Einſchränkung betrachtet. Deswegen kann ein jeder Formſchneider, der das Geſchick dazu beſitzt, ſich anſäßig machen, auch Geſellen und Lehrlinge halten. Große Kattunfabriken unterhalten gemeiniglich eigene Formſchneider, welche bloß für ſie arbeiten. Diejenigen Formſchneider, welche für die Buchdrucker Leiſten ſchneiden, ſind insgemein gelernte Buchdrucker, die ſich durch Kopf, Fleiß und Uebung Geſchicklichkeit in dieſer Kunſt erworben haben.

Formſchneidermaſchine, (Formſchneider) eine einfache Maſchine, womit einige Formſchneider, beſonders in Frankreich, die Drahtſtifte zu den **Strippelformen** (ſ. dieſe) in Menge und geſchwinde zerſchneiden. Eine ſtarke Stockſchere wird mit dem einen Schenkel auf einem ſtarken Tiſch oder einer Bank mit einer Schraube unbeweglich veſt angeſchraubet. Das eine Blatt der Schere ſteht ſenkrecht auf einem Klotz, und deſſen Schenkel hat einen Griff, um die Schere damit gut in Bewegung ſetzen zu können. Mit dieſer Schere werden nun auf einmal eine ganze Menge Drahtſtifte von einem Bündel Draht abgeſchnitten. Wenn man aber hiebey aus freyer Hand ſchnitte, ſo würden nicht allein die abgeſchnittenen Drahtenden ſich verſprengen, ſondern die Enden würden auch nicht gleich lang werden. Zu dieſem Ende hat man einen länglich viereckigen Kaſten von Eiſenblech angebracht, der genau in der Mitte einen Einſchnitt hat, welcher durch eine breite und beyde ſchmale Seiten durchgeht, und alſo nur nicht durch eine breite Seite. Der Einſchnitt iſt ſo groß, daß die Schere ſich darinn bequem bewegen läßt. Dieſer Kaſten wird dergeſtalt über die beyden Klingen der Schere geſetzt, daß der undurchſchnittene Boden oben zu ſtehen komt, ſo daß die Schere ganz verdeckt arbeiten kann. An dem einen Ende des Kaſtens iſt eine Oeffnung angebracht, wodurch man die Hand mit dem Bündel Draht, den man

zerſchnei-

zerſchneiden will, durchſtecken und halten kann. Damit aber auch die Drahtenden in gleicher Länge abgeſchnitten werden, ſo iſt auf dem Klotz vor der Schere ein Eiſenblech mit einer Angel eingeſetzt, und in einer ſolchen Entfernung geſtellt, als die Drahtenden lang werden ſollen. Der Formſchneider nimt alſo den Bündel Draht in ſeine linke Hand, ſteckt ihn durch die Oeffnung des Kaſtens zwiſchen die Blätter der Schere, ſtämmt ſolchen gegen das im Klotz ſteckende Blech ſtark an, ergreift den Griff des unterſten Scherenblatts, das auf dem Klotz ruhet, drücket ſolchen in die Höhe, und zerſchneidet ſolchergeſtalt das ganze Bündel. Die Enden können ſich nicht verlieren, ſondern ſie ſpringen nur in dem Kaſten herum, wo ſie leicht zuſammengeleſen werden können. Man ſieht wol, daß dieſes Schneiden weit mehr fordert, als das Zerſtücken mit der Feile. (ſ. Stippelform, ſ. J. Sp. d. Z. 1ſter Band Tab. III. Fig. II. III.)

Formſpath, ein gebrannter und mit Salmiak, Weinſtein und Vitriol vermengter Spath, woraus die Metallarbeiter, in Ermangelung des Formſandes, ihre Formen machen.

Formſpindel, (Stückgießer) ein langes Stück Fichtenholz, welches einem dünnen Baum gleicht, und länger, als die zu formende Kanone ſeyn muß. An einem Ende hat die Spindel einen Kopf mit vier Hebearmen im Kreuz, woran ſie ſich bey dem Formen in den Zapfenlöchern der Formbank bequem herumdrehen läßt, und an dem andern Ende hat ſie gleichfalls einen Zapfen, mit welchem ſie in dem andern Loch der Formbank herumläuft, wenn ſie gedrehet wird. (ſ. Kanonen formen.)

Formſteg, ſ. Steg.

Formſtein, Formſtück, Form, (Hüttenwerk) derjenige Stein in einem hohen Ofen, worinn die Form zu liegen kommt. Er iſt zuweilen auch nur von Thon.

Formſtock, (Floßofen, Hüttenwerk) in einem Floßofen ein Futter, worinn die Form geſetzt wird. Der Formſtock wird nach der Schneide zwiſchen die nach der Fläche geſtellten Schwendeln geſetzt. (ſ. Floßofen.)

Formſtößer, Formhaken, Fr. Ringard pour rompre les nez, ein eiſernes hakenartiges Werkzeug auf den Schmelzhütten, womit die Naſe, wenn ſie die Form des Blaſebalgs verſtopft, abgeſtoßen wird.

Formſtück, ſ. Formſtein.

Form, verlorne, (Bildhauer) diejenige Form zu einer großen Bildſäule von Stein, die der Künſtler über dem von Thon boſſirten Modell verfertiget, und worinn er nachher von Gips das eigentliche Modell der künftigen Bildſäule gießet. Dieſe verlorne Form macht der Künſtler nur denn, wenn er nicht theilweiſe das boſſirte Thonmodell brennen, und hernach wieder ſtückweiſe mühſam zuſammenſetzen will oder kann, da er ein ſolches Modell, weil es groß iſt, nicht ganz im Ofen brennen kann. Zu dieſem Ende überzieht der Künſtler das fertige große Modell von Thon überall, die Grundfläche der Plinte ausgenommen, mit einer Rinde von Gipsbrey, die etwa einen Zoll dick iſt. Dieſe ganze Rinde beſtreicht er mit einer Schwärze, die aus zerſtoßenen Kolen und Waſſer gemacht wird, und über dieſen Anſtrich trägt er von neuem durchgängig Gipsbrey einige Zoll dick auf, wodurch die Form Haltbarkeit erhält. Sobald der Gips anfängt zu binden, theilt er mit einem Meißel die Rinde dergeſtalt ab, wie er meynet, daß ſich die Stücke dieſer Rinde bequem von dem Runden des Modells von Thon werden abnehmen laſſen. Nach Maßgebung dieſer gezeichneten Vorriſſe hauet er mit dem Meißel in die Gipsrinde ein, aber nur bis auf den ſchwarzen Anſtrich über der innerſten Gipsrinde. Der Meißel beſchädiget ſowohl die Gipsrinde, als das Modell von Thon, wenn er tiefer eindringt. Sobald der Künſtler alle Stücke der Rinde mit dem Meißel getrennt hat, ſo ſchlägt er endlich noch mit der Hand gegen die Gipsrinde, und durch die Erſchütterung zerſpringt die innere Rinde, welche das Modell unmittelbar berühret, nach Maßgebung der Einſchnitte. Es läßt ſich alſo nunmehr ein Stück nach dem andern von dem Modell von Thon abnehmen. Da das thönerne Modell ungebrannt iſt, ſo kann es nicht fehlen, es müſſen hin und wieder an den Gipsſtücken Stücken von dem Thonmodell hängen bleiben. Dieſe anklebenden Stücke müſſen von den Gipsſtücken mit einem ſcharfen Eiſen abgenommen werden, damit das Bildende der innern Gipsſeiten nicht verunſtaltet werde, weil aus dieſen Gipsſtücken, wenn ſie nachher zuſammengeſetzt werden, eine Form entſteht, worinn der Bildhauer ſein Modell von Thon nach ſeiner ganzen Größe durch einen Gipsguß wieder herſtellen kann. Zu dieſem Ende übertüncht der Künſtler die innere Fläche der Gipsform, vermittelſt eines Pinſels, mit einer klebrigen Materie, die den nachherigen hineingegoſſenen Gipsbrey nicht hindert, in die feinſten Züge der Form einzudringen. Man nimt hiezu entweder Seifenwaſſer, oder Seifenwaſſer und Baumöl zu gleichen Theilen, gewöhnlich aber nimt man nur Baumöl allein. Die zuſammengeſetzten Stücken der Form werden hierauf ſämmtlich wieder mit einer ſtarken Schnur vereiniget, die Form wird alsdenn umgekehrt, ſo daß die Oeffnung, die unter der Plinte entſtanden iſt, oben komt, und man gießt die Form nun mit Gipsbrey aus. Zu dieſem Behuf ſchüttet man in ein Gefäß mit Waſſer ſoviel Gipsmehl, bis ein ganz dünner und flüßiger Brey entſteht. Dieſer flüßige Gipsbrey hat die Eigenſchaft, daß er in kurzer Zeit dick, und endlich völlig ſteif wird und bindet. Er muß aber ganz flüßig in die Form gegoſſen werden, damit er in die feinſten Züge der Form eindringe. Beobachtet man demnach den rechten Zeitpunkt nicht, wenn der Gips gegoſſen werden muß, ſo entſteht hieraus ein unvollſtändiger Guß. Man muß daher niemals warten, bis der flüßige Gips in dem Gefäße, worinn man ihn zubereitet hat, ſchon anfängt zu binden. Der Gips kann zwar wieder mit zugegoſſenem Waſſer flüßig gemacht werden, allein das daraus gegoſſene Modell wird mürbe und zerbrechlich. Sobald der Gipsbrey in die Form gegoſſen iſt, ſo wird dieſe dergeſtalt nach allen Seiten gedrehet, daß ſich der Gipsbrey auf ihrer ganzen innern Fläche ausbreitet. Dieß beobachtet der Künſtler jederzeit, wenn er von neuem Gips in die Form gießt, und durch dieſes wiederholte Gie-

Digitized by Google

ßen nimt die Gipsrinde natürlicher Weiſe an Dicke immer mehr und mehr zu. Dieſes Gießen wird ſo oft wiederholet, bis die Gipsrinde die erforderliche Stärke hat, die bey einem großen Modell etwa 3 bis 4 Zoll, bey kleinen aber höchſtens einen Zoll beträgt. Selten wird ein Modell maſſiv gegoſſen, weil ſolches unnöthig iſt, und der überflüßige Gips erſparet werden kann. Sobald man merket, daß der Gips durchgängig bindet, ſo werden die Stücke der Form von dem Ausguß abgenommen, und wenn dieſer vollſtändig ausgefallen iſt, ſo hat der Künſtler bey dem gegoſſenen Modell nichts weiter zu thun, als daß er den Grad abnimt, der auf dem Gipsmodell durch die Fugen der Form entſteht. Am leichteſten läßt ſich dieſer Auswuchs mit einem feinen Meißel abnehmen, wenn der Gips noch bindet. Dieſes alſo von Gips gegoſſene Modell dienet nachher dem Bildhauer bey Verfertigung ſeiner auszuhauenden Bildſäule zum Wegweiſer. Man bemerkt hier nur noch zum Beſchluß, daß alle hohle Gipsfiguren auf dieſe Art gegoſſen werden, nicht bloß in verlornen, ſondern auch in dauerhaften Formen.

Formwand, (Hüttenwerk) derjenige Stein, welcher bey dem völligen Zumachen des Zinnofens in dem hintern Theile auf dem Sohlſteine geſetzt wird. (ſ. auch Wand.)

Formzacken, Fr. Table de fer, eine eiſerne 1½ Elle lange Platte, womit der Heerd bey der Form bekleidet wird.

Forſcheln, (Dreſcher) ſ. **Vorſchlagen.**

Forſt, **Firſt**, Fr. Faite, 1) (Baukunſt) die oberſte ſcharfe Kante eines Daches, wo beyde Dachflächen zuſammenſtoßen. Bey holländiſchen Dächern gehen von dem Hauptforſte nach den vier Ecken des Hauſes abhangende Kanten herunter, welche **Eckförſte** (ſ. Eckforſt) genennt werden. Der Forſt muß vor dem Einregnen in Sicherheit geſetzt werden. Bey Schieferdächern pfleget man Bley oder Kupfer darüber zu legen, bey Ziegeldächern aber müſſen die **Forſtziegeln** dieſen Dienſt verrichten, und gut in Kalk geleget werden. 2) (Forſtweſen) ein Wald, deſſen Gebrauch nicht einem jeden frey ſteht, ſondern in welchem das Wild oder Holz zum Behuf eines Höheren geheget wird; wodurch ſich ein Forſt überhaupt dem gemeinſten Sprachgebrauch nach, von einem **Walde**, einer **Heide**, einem **Holze** und andern ähnlichen Benennungen unterſcheidet. Ferner bedeutet es auch einen beſondern mit ſeinen Gränzen verſehenen Theil eines ſolchen Waldes, welcher einem Forſtbedienten zur Aufſicht anvertrauet iſt, und welcher Theil in Feldern und Feldhölzern ein **Revier** genannt wird. 3) Eine Art von feinem Gewebe von Seide, Wolle oder Leinen.

Forſtbediente, alle Jäger, welche Wälder unter ihrer Aufſicht haben, und mit Forſtſachen beſchäfftiget ſind, da die übrigen, welche hiemit nichts zu thun haben, bloß Jagdbediente genennet werden. Faſt jedes Land giebt ſeinen Forſtbedienten einen eigenen Rang und Benennung, die gewöhnlichſten aber ſind Forſtmeiſter und Förſter.

Forſte, ſ. **Firſte.**

Förſter, eine bekannte Benennung eines Forſtbedienten von mittlerm Range, die man wieder in Ober- und Unterförſter abtheilt.

Forſtgarbe, ſ. **Stockgarbe.**

Forſtgebühren, (Forſtweſen) alle Sporteln und Einkünfte der Förſter aus den Waldungen, welche verſchiedene Namen führen, als **Anweiſegeld**, **Stammgeld**, **Schlaggeld**, **Abzehlgeld**, und dergleichen mehr.

Forſtgeräume, (Forſtweſen) ausgeräumte und eingezäunte Gras- oder Wieſenflecke, welche die ehemaligen Förſter mit gnädiger Erlaubniß ausgeräumet haben, jedoch ſo, daß ſie bey dem Forſte bleiben, und der jedesmalige Forſtbediente ſolche als ein Stück ſeiner Beſoldung gebrauchen kann.

Forſtgerecht, **Holzgerecht**, (Forſtweſen) wenn ein Jäger das Forſtweſen vollkommen inne hat, und die Waldung zu warten, genau anzuſchlagen, auch mit Nutzen zu veräußern, und endlich wieder zu hegen und zu erziehen weiß.

Forſthammer, ſ. **Waldhammer.**

Forſtknecht und **Forſtläufer**, ſ. **Heideläufer.**

Forſtmeiſter, ein Aufſeher über einen großen, in viele Reviere oder Forſten getheilten Wald, der die Ober- und andere **Förſter** und **Forſtbediente** unter ſich hat. Er iſt öfters zugleich **Jägermeiſter**, oder führt den Titel **Oberforſtmeiſter.**

Forſtnagel, ſ. **Firſtnagel.**

Forſtrevier, ſ. **Forſt.**

Forſtſäule, die Gränzſäule eines Forſtes.

Forſtſtein, ſ. **Forſtſäule.**

Forſtweſen, alles dasjenige, was mit der Waldung und dem Betrieb der Holzung verknüpft und einen Zuſammenhang hat, als Hölzer zu ſäen, zu pflanzen, zu erziehen, zu hegen, nutzbar abzutreiben und zu verkaufen, auch überhaupt alles, was zur Forſtwiſſenſchaft gehöret.

Forſtziegel, **Hohlziegel**, Fr. Tuiles, faitières, (Ziegler, Maurer) diejenigen Ziegelſteine, womit der Forſt eines Ziegeldachs oder die ſcharfe Kante deſſelben bedecket wird. Sie ſind von hohler Geſtalt, gleich einer halben hohlen Walze, aber unten im Schweif etwas ſchmaler, als oben, weil der nächſte Forſtziegelſtein auf dieſem Schwanz zu liegen komt. Sie bedecken auf der Kante des Forſtes ſowohl die Kante ſelbſt, als auch zum Theil beyde oberſten Dachziegeln, die an dem Forſt anſtoßen. Man formt ſie aus ſehr veſt gekneteter Ziegelerde auf einer Form, die einer halben Walze gleicht. Der Ziegelſtreicher bildet mit den Händen einen Kuchen von Ziegelerde, legt dieſen auf die mit Sand beſtreuete runde Form, rundet ihn hierauf, ſetzt den Haken oder die Naſe an, und zieht unten die Form weg, da denn die Hohlziegel zugleich auf einem Brett zu ſtehen kommen.

Fort, (Kriegesbaukunſt) ein kleiner beveſtigter Ort, es ſey ein Schloß oder auch nur eine Feldſchanze.

Fort, Lat. (Muſiker) dieſes Wort zeiget an, daß man ſtark ſingen oder ſpielen ſoll, jedoch natürlich und ohne Zwang.

Digitized by Google

Fortbäumen, Fortholzen, (Jäger) wenn ein Marder des Nachts die Wälder durchſucht, und Morgens früh ſeinen Aufenthalt auf den Bäumen ſucht, ſo bleibt er nicht allemal gleich auf den Bäumen, worauf er zuerſt hinauf geklimmet iſt, ſondern er baumet oder ſpringt von einem Baum zum andern. Dieſes thut er ſo lange und oft, bis er ein Eichhornneſt oder einen hohlen Baum angetroffen hat, wo er des Tages über ſicher bleiben kann. Auch baumet die wilde Katze oder das Eichhorn fort, d. i. ſpringt von einem Baum zum andern.

Fortbringen, (Zünfte) ſ. Lade fortbringen.

Fortepiano, Fortopiano, Pantaleon, (Flügelmacher) ein muſikaliſches Inſtrument mit Metallſeiten bezogen, ſo wie ein Klavier oder Flügel. Es unterſcheidet ſich von einem Flügel durch ſeinen verſchiedenen Klang, der dadurch entſteht, daß ſtatt der Tangenten des Flügels bey dem Fortepiano Hammer angebracht werden. Man darf alſo bey dieſem Inſtrument nur die Klaviatur in etwas abändern. Der Reſonanzboden und der Bezug (ſ. dieſe) bleibt, wie bey einem Flügel. Die Klaves ſind zwar wie beym Flügel beſchaffen, allein ſie ſetzen den Hammer (ſ. dieſen) in Bewegung. Ein ſenkrechtes Stäbchen iſt ohngefähr in der Mitte des Klavis mit einem angeleimten Stückchen Leder, gleichſam wie mit einer Häſpe beveſtiget, und kann ſich alſo, wenn der Klavis vorn niedergedruckt wird, an der untern Kante des Hammers folgendergeſtalt recht gut wegſchleifen, und ſolchen zu dem verlangten Endzweck in Bewegung ſetzen. Indem nämlich, wie gedacht, der Klavis vorn niedergedruckt wird, und hiedurch das Stäbchen in die Höhe ſteigt, ſo ſtößt dieſes an den in der Mitte unterwärts befindlichen Abſatz der horizontalen Stange des Hammers, und hebt dieſen in die Höhe. Der Hammer ſchlägt daher an die beyden Saiten, die er in Bewegung bringen ſoll, an. Damit aber das Stäbchen zu einer folgenden Bewegung unter die Kante oder den Abſatz des Hammers trete, wenn dieſer wieder hinab ſinkt, ſo lehnet ſich eine meſſingene Feder von dem Klavis gegen das Stäbchen, und ſtößt ſolches wieder zurück, wenn es den Hammer vorbey geſchleifet, und ſolchen dadurch in die Höhe gehoben hat, damit das Stäbchen nicht etwa vorwärts ſinke, da es nur mit Leder beveſtiget iſt. Dieſe Feder iſt mit dem unterſten Ende auf dem Klavis vor dem Stäbchen beveſtiget, und ihre Elaſticität bewürket die gedachten Zwecke. Auf der entgegengeſetzten Seite des Stäbchens ſteht gleichfalls ein Eiſendraht, der das Stäbchen auch von dieſer Seite unterſtützet, ſo daß es weder nach dieſer, noch nach der entgegengeſetzten Seite weichen kann, ſondern bloß das verrichtet, wozu es beſtimmt iſt. Die Hämmer ſtecken ſämmtlich in einer Scheide, denn ihr Hintertheil iſt in einem Kerb derſelben mit einem Niedt beveſtiget, doch ſo, daß ſie die obige Bewegung verrichten können. Die Scheide iſt nach der Breite des Fortepiano vor dem Reſonanzboden, doch kurz unter den Saiten, beveſtiget. Sie hat ſoviel Kerbe, als das Fortepiano hölzerne Hämmer (ſ. dieſe) hat, oder als Klaves vorhanden ſind. Iſt der Hammer in Ruhe, ſo ſteht er in einer Oeffnung des Wirbelbalkens. Hinter der Scheide nach dem Reſonanzboden zu iſt eine zweyte Scheide, in welcher ſoviel Löcher ſind, als das Fortepiano gepaarte Saiten hat, und in jedem Loch ſteckt ein Tangent. Jeder Tangent ſteht zwiſchen zwey gepaarten Saiten, die zu einem einzigen Hammer gehören. Der Tangent hat aber keinen Kiel, ſondern dagegen ſteckt nur in einer Spalte oben am Ende ein Stückchen rothes Tuch, welches auf beyden Saiten ruhet. Der Klavis, auf deſſen hinterſtem Ende der Tangent ſteht, ſtößt zu gleicher Zeit, wenn er den Hammer in Bewegung ſetzt, den Tangenten in die Höhe. Der Tangent ſinkt aber ſogleich nebſt dem Klavis, wenn dieſen der Finger verläßt, wieder hinab, und das Tuch fällt auf die Saiten, daß ſie nicht nachtönen. Folglich werden die Tangenten nur der Dämpfung wegen angebracht. Man kann aber auch durch einen Regiſterzug, wie am Flügel, (ſ. Regiſterzug) den Steg mit den ſämmtlichen Tangenten erhöhen, ſo daß das Tuch der Tangenten die Saiten nicht berühret. In dieſem Fall klingt das Fortepiano ungleich rauſchender, als wenn die Saiten gedämpſt werden. Außerdem erhält ein Fortepiano auch noch wohl einen Lautenzug, (ſ. dieſen) auch einen Schnarrenzug, (ſ. dieſen) eben ſo, wie der Flügel.

Fortereſſe, ſ. Fortreſſe.

Forthäkeln, Forthaken, weiter haken, (Spinnerinn) bey dem Spinnen des Garns den Faden während dem Spinnen auf das folgende Häkchen auf dem Flügel der Spule legen, und damit beſtändig fortfahren, damit das Garn auf der Spule gleich zu liegen komt, und ſich gleichmäßig vertheilet. Es findet dieß nur bey dem gewöhnlichen Trittrad ſtatt.

Fortholzen, ſ. Fortbäumen.

Fortifikation, ſ. Kriegsbaukunſt.

Fortifiziren, beveſtigen, (Kriegsbaukunſt) einen Ort nach den Regeln der Kunſt dergeſtalt mit Mauern, Wällen, Gräben und Außenwerken verſehen, daß der Feind nicht ſo leicht hineindringen kann, ſondern ſich wenige darinn mit Vortheil gegen viele wehren können. (ſ. Kriegsbaukunſt)

Fortin, eine kleine Schanze, die zur Zeit der Belagerung in Eile aufgeworfen wird, um ein Feld zu bedecken.

Fortin, ein Getreidemaaß, das man in vielen levantiſchen Handelsplätzen gebrauchet. Vier Quillots machen einen Fortin, und zu einer Marſeiller Laſt gehören fünftehalb Quillots.

Fortopiano, ſ. Fortepiano.

Fortreſſe, Fr. ein beveſtigter Plaz, oder eine Stadt die beveſtiget iſt, eine kleine Veſtung.

Fortſetzen, Fr. j'etendre, (Bergwerk) weiter in das Feld gehen. Man ſagt es von Gängen und Klüften, wenn ſie ſich immer ins Feld weiter gangartig erweiſen, und nicht durch Fäulen, überſetzende Gänge und Flötze abgeſchnitten oder verdruckt werden. Oefters wird ein Gang von einem andern verſchoben, und ſetzet hinter ſolchem in ſeiner Stunde wieder fort.

Forttragen, das Feld forttragen, (Bergwerk) mit ſeinem Bau von einem Ort zum andern ſpringen; oder das Anhalten der Fundgruben und Maaſen anders rechnen, als es bey der Beſtättigung geſtrecket iſt; oder wenn zwey Gänge nahe neben an einander ſtreichen, auf dem Gange, den man nicht in Lehn hat, fortgehen und arbeiten. Dieſes Forttragen iſt aber nicht erlaubt.

Förzel, ſ. Bürzel.

Forziren, Forciren, (Jäger) einen Haſen im freyen Felde mit Pferden, jedoch ohne Hunde, zu todte jagen.

Foſſilien, Fr. des foſſils, (Bergwerk) im eigentlichen Verſtande bedeutet dieſes Wort, was aus der Erde gegraben wird. Alsdenn iſt es mit Mineralien gleichbedeutend. Im engern Verſtande werden darunter aber auch alle Körper verſtanden, welche nicht eigentliche Erze ſind, und Metall führen, wozu die Salze, Kieſe, Schiefer, Arſenik, Spiesglas, Farbenerden, Verſteinerungen u. a. m. gerechnet werden.

Fotalongees, indianiſche geſtreifte Zeuge von vermiſchter Seide und Baumrinde oder Baſt.

Fotas, Fota, eine Art Kleidungsſtücke, womit ſich die Weiber in der Inſul Java gerne putzen, und die dahin ganz fertig von den Küſten Koromandel, Bengala und Surate gebracht werden. Dieſe Fotas machen einen anſehnlichen Zweig der Handlung der holländiſchen Kaufleute zu Batavia, wie auch der Javaner, welche ſelber Seehandlung treiben, aus.

Fottes, eine Art würflichten Kattuns oder baumwollener Tücher, welche aus Oſtindien vorzüglich aus Bengala gebracht werden, wovon ein Stück anderthalb Ellen lang, und ſieben Achtel breit iſt.

Fouang, Foang, ein Gewicht, deſſen man ſich im Königreich Siam bedienet. Zwey Fouangs gehören zu einem Mayon, und vier Mayon zu einem Tikal, der ohngefähr eine halbe Unze Markgewicht wieget. Der Fouang wird in zwey Sompayes oder in vier Payes, und die Payes wieder in zwey Klams getheilet. Ein Klam wieget 12 Reißkörner.

Foucet, ſ. Fuzet.

Foucet, (Schifffahrt) iſt die gröſte Art franzöſiſcher Flußkähne. Sie ſind 27 bis 30 Klafter lang, und folglich größer, als die Schiffe vom erſten Range. Sie werden mit Pferden gezogen, und man gebraucht dazu bis 24 Stück.

Fougade, ſ. Flattermine.

Fourage, eigentlich das Futter für die Pferde und andere Laſtthiere eines Heers; auch wol alle Lebensmittel, die man beym Fouragiren auftreibt.

Fouragiren, (Kriegsweſen) das Futter für die Pferde und Lebensmittel für die Menſchen holen. Dieſes geſchiehet allezeit an dazu beſtimmten Tagen, und gewöhnlich um den dritten Tag. Geſchiehet es in Feindes Land, ſo gehet ſtets eine ſtarke Begleitung oder Bedeckung, ſowohl von Fußvolk, als auch Reuterey voran, um den Feind abzuhalten, daß das Futter geruhig vom Felde abgeſchnitten, oder aus den Häuſern und Scheunen in den Dörfern geholt werden kann. Es werden hiezu beſondere Perſonen beordert, die fouragiren müſſen, welche man noch von der Bedeckung unterſcheiden muß. Dieſe heißen

Fouragirer, und iſt diejenige Mannſchaft, die das Futter holet.

Fourir, ſ. Furir.

Fourirſchützen, ſ. Furirſchützen.

Fourneau, ſ. Minn.

Fourniren, ſ. Furniren.

Fraaß, ſ. Fraß.

Fracello, ſ. Farcell.

Fracht, Fr. voiture, (Handlung) im eigentlichen Verſtande die Ladung, die man einem Fuhrmann oder Schiffer anvertrauet, um ſie von einem Ort zum andern fortzubringen. Wenn durch ſolche Ladung ein Wagen oder Schiff völlig und gehörig beladen iſt, ſo nennt man ſolches eine volle Fracht, und ſagt von dem Fuhrmann oder Schiffer, der ſolche führet, er fahre mit voller Fracht; hingegen wenn der Wagen oder das Schiff nicht gehörig oder völlig beladen iſt, ſo heißt es, er fährt mit halber Fracht, und die Ladung eine halbe Fracht. Nimt der Fuhrmann oder Schiffer wieder eine Ladung mit zurück von dem Ort, wo er Güter hingebracht hat, ſo heißt dieß eine Rückfracht. Auf Seiten des Schiffers oder Fuhrmanns heißen die ſämmtlichen Waaren, die er fortbringt, gleichfalls Fracht. Im uneigentlichen Verſtande verſtehet man auch unter Fracht das Fuhr- oder Schifferlohn für die verſendeten Waaren.

Frachtbrief, Frachtzettel, Fr. Lettre de voiture, (Kaufmannſchaft, Schifffahrt) derjenige Brief, oder das Verzeichniß der Waaren nebſt dem Gewicht derſelben, und dem zu bezahlenden Frachtgeld, welches der Schiffer erhält, und ihm von den geladenen Waaren mit gegeben wird. Es wird dieſer Frachtbrief dreymal ausgefertiget. Eine Ausfertigung erhält der Schiffer, die zweyte ſchicket der Befrachter an den, der die Waaren erhalten ſoll, die dritte behält der Abſender ſelbſt. Ein dergleichen Frachtbrief aber wird nur über Stückgüter gegeben, denn über die ganze Ladung eines Parks oder Antheils im Schiff wird Zerte (ſ. Zerter) ausgeſtellet.

Frachtſchiff, ein Laſtſchiff, welches die Waaren anderer um Lohn verführet, ein gemiethetes Schiff.

Frachtwagen, ein großer ſtarker Wagen, gemeiniglich mit einem Plan von Leinwand überzogen, womit Waaren von einem Ort zum andern verfahren werden. Man unterſcheidet ſie noch von den Karren, die gleichfalls mit Waaren beladen ſind, aber nur zwey Räder haben.

Frachtzettel, ſ. Frachtbrief.

Frack, (Schneider) 1) ein engliſcher Ueberrock, gleich einem Regenrock (Roquelaure) mit engen Ermeln, um ſolchen als ein Rock anzuziehen. In hieſiger Gegend ſpricht man es im gemeinen Leben Wrack oder Vrack aus. 2) Itzt wird auch ein gewöhnlicher Rock ſo genennet, der auswärts keine Taſchen erhält, die dagegen inwendig angebracht ſind, und der überdem wenige und kleine Falten hat.

Fraiſe,

Digitized by Google

Fraiſe, Fr. (Kriegsbaukunſt) eine Reihe oben ſpitziger Pfähle, welche man bey Beveſtigungswerken, die von Erde ſind, zwiſchen der Bruſtwehr, und dem auswendigen Theil des Walles einſtecket, ſo daß ſie die Spitzen gerade von ſich ſtrecken. Sie ſind 6 bis 7 Fuß lang.

Fraktur, Fractur, Frakturſchrift, Frakturbuchſtaben, Lat. (Buchdrucker, Schriftgießer) deutſche Buchſtaben, die gebrochen d. i. eckig ſind, zum Unterſchied von der runden oder ſchwabacher Schrift. Nach ihrer verſchiedenen Größe erhält ſie auch beſondere Beynamen, als:

Kanonfraktur,

Textfraktur,

Tertiafraktur,

Mittelfraktur,

Ciceorfraktur,

Corpusfraktur, u. ſ. w.

Man gebrauchte dieſe Benennung ehedem auch von den lateiniſchen Buchſtaben, die man ſonſt die gothiſchen nennt.

Frangotillo, ſ. Fardo.

Frankarte, Fr. ein Getreidemaaß, deſſen man ſich in Verdun bedienet. Eine Frankarte Weitzen wiegt 38 Pfund Markgewicht, die von gemiſchten Weitzen und Roggen 34, blos Roggen 32, und Hafer 25 Pfund.

Franko, (Franco) wird auf die Aufſchrift der Briefe geſetzt, wenn von dem Ort, wo ſie abgegangen ſind, das Poſtgeld bezahlt iſt, entweder ganz bis an den Ort, wo der Brief hin geſchickt wird, und denn bedient man ſich ſchlechtweg eins von gedachten Wörtern, oder aber das Poſtgeld iſt nur bis an die Gränze eines Landesherrn bezahlt. Alsdenn bedient man ſich auf dem Brief der Worte: Franko, oder Poſtfrey, z. B. bis Duderſtadt oder ſonſt wohin. Mit den franzöſiſchen Aufſchriften auf Briefen, die ſeit Jahr und Tag, in hieſiger Gegend wenigſtens, ſehr löblich abgeſchafft ſind, iſt auch das Wort Franko abgekommen, und man ſetzt dagegen jetzt, Frey oder Poſtfrey. Eine franzöſiſche Aufſchrift auf deutſchen Briefen iſt ſo unſchicklich, wie möglich.

Franſe, Franze, (Bortenwürker) ein Saum oder Band mit dicht an einander hinab hängenden Fäden, die von Seide, Wolle oder Kammeelgarn zuſammengedrehet ſind, und gewöhnlich zur Beſetzung eines Frauenzimmerkleides, oder auch anderer Kleidungsſtücke, und beſonders Decken gebraucht werden. Man hat auch Franſen von Gold- und Silberfäden, insbeſondere bey Prachtdecken, z. B. in Kirchen.

Franzband, (Bortenwürker) ein ſtarkes und ribbiges ſeidenes Band, das aber nur leinwandartig gewebet wird. In Abſicht des Gewebes gleicht es dem Gros de Tour, (ſ. dieſen) und es iſt daher ungleich ſtärker, als das Taftband.

Franzband, (Buchbinder) ein lederner Ueberzug des Bandes eines Buchs, wobey das Leder ſchwarz beſprenget wird, und auf dem Rücken vergoldete Verzierungen erhält. Es giebt ganze und halbe Franzbände, und ſind nur an den Ecken und im Rücken von Leder, das übrige aber iſt mit ſogenannten braunem türkiſchem Papier überzogen. Uebrigens ſind beyde Arten der Bande einander gleich. Wenn hiebey das Buch bis zum Ueberziehen der Deckel fertig iſt, ſo wird vom beſten Kalb- oder Ziegenleder, und wenn der Band wohlfeil ſeyn ſoll, auch nur von Schafleder nach dem Format des Buches ein Stück Leder zugeſchnitten, an dem ganzen Umfange abgeſchärft, damit es ſich gut umlegen, und umgeleget ſich ankleiſtern läſſet. Hierauf werden Rücken und Deckel mit Leim beſtrichen, und das Leder wird aufgeklebet. In dem Innern des Buchs wird das Leder gehörig umgeleget angeleimt, und gleichfalls gut angeſtrichen. Auf dem Rücken ſollen die Heftſchnure oder Bünde merklich zu ſehen ſeyn, und daher wird der Band geſchnüret. (ſ. Schnüren) Wenn der Band in der Preſſe getrocknet iſt, denn wird der ganze Ueberzug mit Kleiſter beſchmiert, dieſer mit Papierſpänen eingerieben und getrocknet. Nachher beſtreicht der Buchbinder den Ueberzug mit Eyweiß, und wenn dieſer Anſtrich trocken iſt, ſo wird das Leder vermittelſt eines Beſprengpinſels mit Eiſenſchwärze beſpritzt. Iſt dieſer Anſtrich gleichfalls trocken, denn wird das Leder mit Zitronenſaft beſpritzt, und hernach wird eine Farbe aufgetragen, die aus Waſſer, Alaun und Fernambockholz oder Cochenille gekocht iſt. Der Buchbinder läßt alles dieſes trocken werden, und überfährt hierauf den Ueberzug abermals mit Eyweiß, läßt auch dieſen Anſtrich wie gewöhnlich trocknen. Alsdenn wird das Buch in eine Klotzpreſſe (ſ. dieſe) eingeſpannt, und hierinn wird der Rücken, und wenn es verlangt wird, auch die Deckel vergoldet. (ſ. Vergolden) Endlich werden die Deckel noch in der Klotzpreſſe mit dem erwärmten Polirkolben (ſ. dieſen) abgerieben und geglättet. (ſ. Glätten) Hiebey ziehet man neben dem Umfange der Deckel mit dem Streicheiſen Linien.

Franzbaum, (Gärtner) ein flachſtämmiger Baum, ein Zwergbaum. Man pfropft ihn auf Quitten, und bindet ihn auch wol an den Leiſten einer Wand gleich den Weinſtöcken an. Es giebt Franzbäume von allem Obſt, und ſie bringen insgemein große Früchte, größer, als die hochſtämmigen Bäume.

Franzbrantwein, franzöſiſcher Brantwein, der aus Weinhefen und verdorbenem Wein diſtilliret wird. Bis jetzt gehört er noch in unſerer Gegend zu den auswärtigen Waaren.

Franzbrod, franzöſiſches Brod, (Bäcker) eine Art leichter gut ausgebackner und runder Brode von Weitzenmehl, welche zuweilen rund herum beraſpelt werden.

Digitized by Google

In den Küchen wird eine Art Paſteten alſo genannt; welche aus ſolchen mit einem Ragout gefüllten Broden beſtehet. (ſ. auch Semmelpaſtete und franzöſiſches Brod)

Franze, ſ. Franſe.

Franzfilett, Schwanzfilett, (Buchbinder) Filett oder Stämpel mit erhabenen ausgeſchnittenen Verzierungen, womit der Bund auf dem Rücken mancher lederner Bände mit Gold verzieret wird.

Franzgold, (Goldſchläger) eine Gattung Goldblätter von einer blaſſen Farbe, weil das Gold mit Silber verſetzt iſt. Ein Buch enthält 25 zweyzöllige Blätter, welche die Buchbinder verbrauchen.

Franzin, Fr. Velin, bey den Niederländern eine Art Pergament, welches ſehr fein und weiß iſt.

Franzoſenholz, Bocksholz, Blatternholz, (Tiſchler und Drechsler) ein bräunliches, harziges oder öligtes und ſehr hartes Holz, noch ſchwerer als Ebenholz. Es hat ſehr verwachſene und widerſpenſtige Holzfaſern, und läßt ſich daher nicht gut ſpalten und bearbeiten. Wegen ſeiner Schwere werden daraus von dem Drechsler Kugeln zum Kegelſchieben gedrehet, und weil es ſehr öligt und fett iſt, ſo wählet man es gern zu Kloben und Rollen und andern mechaniſchen Werkzeugen. Auch der Tiſchler gebraucht es zum Furniren. Einige meinen, Franzoſen und Heiligenholz (lignum ſanctum) ſey einerley, andere unterſcheiden es noch. Das Franzoſenholz wächſt am häufigſten auf der Inſel Jamaika und den benachbarten Inſeln.

Franzöſiſche Bäckerey, (Konditer) erſtreckt ſich über alles, was aus Zucker nebſt einigen Zuſätzen gebacken wird. Hierzu gehören **Mandelſpäne, Mandelſchalen, Zimmetberge, Makaronen** ꝛc. Man nimt zu dieſem Konfekt entweder Mandeln, die mit zerſtoßenem Zucker in einem marmornen Mörſer gerieben ſind, ſetzt ſeines weißes Mehl hinzu, und überdem noch bey einigen Arten das Weiße vom Ey, bey andern das Gelbe, noch bey andern vom beyden etwas, und macht aus dieſer Miſchung einen Teig. Oder der Konditer macht blos aus Mandeln und Zucker einen Teig, auf die obige Art gerieben, nebſt Eyern, oder auch blos aus Zucker und Eyern. Aus dieſen dreyfachen Miſchungen können nun verſchiedene Arten Kuchen und Konfekt entſtehen, da der Konditer entweder die Proportion der Beſtandtheile abändert, oder bey einem Kuchen dieſe Gewürze hinzuſetzet, bey andern andere, oder auch den Teig mit Pomeranzen- oder Zitronenſchalen u. dgl. belegt. Der Konfekt dieſer Art enthält entweder aus freyer Hand ſeine Geſtalt, oder er wird in hölzernen und blechernen Formen vor dem Backen geformt. Der Konditer backt nicht in einem gewöhnlichen Ofen, ſondern in einer gemauerten Röhre, die einem Bratofen gleichet, und auf dem Feuerheerd angebracht wird. (ſ. Röhre)

Franzöſiſche Handſchuh, (Handſchuhmacher) eine feine Art Handſchuh, die von dem ſogenannten **franzöſiſchen** oder **Erlanger Leder** verfertiget werden. Sie werden zwar mit den Handgriffen aller Handſchuhmacher (ſ. dieſen) zugeſchnitten und genehet, haben aber darinn vor den übrigen Handſchuhen den Vorzug an Güte, weil die feine Lederart zuweilen auch mit mancherley Farben gefärbet und appretiret wird. Aus dieſer Färberey wird aber ein ſolches Geheimniß gemacht, daß nur der Vater ſeinem Sohn oder ſeinem nächſten Anverwandten ſolches beybringt, beſonders an ſolchen Orten, wo dieſe Art Handſchuh blos von den franzöſiſchen Koloniſten, wie z. B. in Berlin verfertiget werden. Daher ſucht man dieſes Geheimniß nur in der Kolonie zu erhalten, damit dieſe Kunſt bey ihren Nachkommen allein verbleibe. Unterdeſſen iſt ganz gewiß, daß nicht alle nach einerley Grundſätzen bey dem Färben und Appretiren der Handſchuhe verfahren, ſondern daß ein jeder ſeine eigenthümliche Vortheile hat, die der franzöſiſche Handſchuhmacher ſogar vor andern ſeiner Kunſtverwandten zu verbergen ſucht. Selten werden dieſe Handſchuhe von dem franzöſiſchen Handſchuhmacher ſelbſt genehet, ſondern ſolches verrichten außerhalb dem Hauſe darzu gedungene Frauenzimmer. Der Handſchuhmacher beſchäftiget ſich blos mit dem Färben des Leders und dem Zuſchneiden der Handſchuh. (ſ. Handſchuhmacher)

Franzöſiſche Jagd, Parforſchjagd, (Parforcejagd) eine Ergötzung mancher großer Fürſten und Herren, da man einen Hirſch zu Pferde mit den Hunden ſo lange verfolget, bis das Wild völlig ermattet iſt. Dieſe ermüdende und oft gefährliche Ergötzlichkeit hat der Deutſche von dem Franzoſen gelernt, woher ſie auch ihren Namen führet. Zur Ehre der Menſchheit iſt dieſes Vergnügen an manchen fürſtlichen Höfen bereits gänzlich abgeſchafft worden.

Franzöſiſche Kutſche. (Stellmacher, Sattler) Eine franzöſiſche Kutſche unterſcheidet ſich von einer engliſchen darinn, daß die Decke des Kaſtens runder, ſo wie auch der Kaſten an den Seiten etwas geſchweift iſt, doch in beyden Fällen weniger, als bey der deutſchen Kutſche. Sonſt hat ſie mit der engliſchen Kutſche alles gemein. (ſ. Kutſche.)

Franzöſiſche Ordnung, (Baukunſt) eine neue Auszierung der Kapitäler einer Säulenordnung, doch ſo, daß die Säulen ſelbſt von der korintiſchen in ihren Verhältniſſen nicht unterſchieden iſt. Einige Franzoſen haben dieſe Verzierungen erdacht, daher ſie die franzöſiſche Ordnung genennt wird. Die Sache ſelbſt iſt hiedurch nicht gebeſſert, ſondern nur der Putz, und daher hat dieſe Erfindung keinen allgemeinen Beyfall erhalten. Statt der Schnecken ſind nämlich auf Schneckenart gewundene Federn, ſtatt der Blätter Straußfedern angebracht, ſtatt der Roſe iſt eine Sonne, und um die unterſte Reihe Straußfedern gehet ein Kranz von franzöſiſchen Lilien, worüber ſich die Orden von St. Michael und vom h. Geiſt befinden. Andere nehmen ſtatt der Schnecken gekrümmte Palmen, ſtatt der Blätter Lilien und Leyern, ſtatt der Roſe einen Hahn an.

Franzöſiſche Poſaune, (Orgelbauer) eine Poſaune von 16′ Ton, ein Orgelregiſter, welche einen ſtillern Ton, als die gewöhnlichen Poſaunen hat.

Franzöſiſcher Bäcker, ein Weißbäcker in ſolchen Städten Deutſchlands, wo franzöſiſche Kolonien ſich anfhalten.

Digitized by Google

ten. Sie machen z. B. in Berlin eine eigene Innung aus, die von der Innung der deutſchen Bäcker noch verſchieden iſt, und backen ein lockeres und geſäuertes Brod, zum Theil von Weitzenmehl. (ſ. franzöſiſches Brod) Doch kauft man bey dieſen Bäckern auch geſäuert Semmelbrod ganz von Weitzenmehl.

Franzöſiſcher Gerber, ein Weißgerber, der ſich vorzüglich auf die Kunſt leget, nach Art der franzöſiſchen Gerber, Felle von jungen Ziegen oder Lämmern in ein feines weißes ſehr geſchmeidiges glänzendes Leder zu verwandeln. Die deutſchen Weißgerber haben dieſe Kunſt den franzöſiſchen Flüchtlingen zu verdanken, die nur gedachte Kunſt ehedem auch nur trieben, und daher franzöſiſche Gerber genennt wurden; jetzt wird aber dergleichen Leder auch ſehr häufig von Deutſchen gegerbt, beſonders in Erlangen, deswegen es auch Erlanger Leder genannt wird. Dieſe Art der Gerber gehöret zu der Weißgerberey im eigentlichen Verſtande, und iſt bey einigen deutſchen Weißgerbern nur eine Nebenſache. Doch giebt es Nachkommen der ehemaligen franzöſiſchen Flüchtlinge, die ſich blos und allein hiemit beſchäftigen. Die Bleiche der Gems- und Ziegenfelle kann gleichfalls hiezu gerechnet werden.

Franzöſiſcher Handſchuhmacher, Handſchuhmacher in Deutſchland, beſonders in Berlin, die von den ehemaligen flüchtigen Franzoſen herſtammen, deren Verfahren dieſe Kunſt mit aus Frankreich gebracht haben, welche noch bis jetzt als eine unzünftige Profeſſion von ihren Nachkömmlingen getrieben wird. In verſchiedenen andern großen Städten Deutſchlandes ſoll dieſe Arbeit auch ſchon von deutſchen Handſchuhmachern gemacht werden. (ſ. Handſchuhmacher und franzöſiſche Handſchuh)

Franzöſiſcher Kamin, (Baukunſt) ein Kamin, der ſich von den übrigen vorzüglich darinn unterſcheidet, daß er auf dem Fußboden eine kleine Erhöhung von 5 bis 6 Zoll hat, und in der Oeffnung breiter als hoch iſt. (ſ. Kamin)

Franzöſiſcher Kamm, (Kammacher) ein Friſirkamm, der vorzüglich feine und ſpitzige Zähne hat. (ſ. Friſirkamm)

Franzöſiſcher Schlüſſel, (Schlöſſer) ein Schlüſſel, womit ein franzöſiſches Schloß geöffnet wird. Der Schlöſſer ſchmidet den ganzen Schlüſſel aus einem einzigen Stück Eiſen. Auf der Einrichtung des Barts an einem Schlüſſel beruht die ganze Einrichtung des Schloſſes, und daher verfertiget der Schlöſſer den Schlüſſel ſtets zuerſt. Er ſchmidet ihn aus einem abgeſchroteten Stück Eiſen, das er auf das ſorgfältigſte ſchweißen muß, damit es bey dem Feilen nicht abblätterte. Den Bart bildet er beym Schmiden durch einen Anſatz an beyden Seiten, und die Reute, oder den Griff, durch einen noch ſtärkern doppelten Anſatz. Er legt hiebey diejenige Stelle des Eiſens, wo er einen Anſatz bilden will, auf die Kante des Schmideamboßes, und ſchlägt mit dem Hammer auf das Eiſen. Dieſes wiederholet er auf beyden Seiten des Barts, wodurch der vorſpringende Zapfen entſtehet, welchen man zu der gehörigen Länge mit dem Hammer ſtrecken kann. (ſ. Bart) Durch eben dergleichen Handgriffe entſtehen auch an dem andern Ende des Schlüſſels die beyden vorſpringenden Zapfen für die Reute. Dieſe ſchmidet der Schlöſſer etwas platt, und giebt der ganzen Reute mit dem Hammer einen runden Umfang. Nunmehr wird das Rohr des Schlüſſels zwiſchen der Reute und dem Bart gehörig rund geſchmidet. Die Reute macht man nochmals rothglühend, und bohrt mit einem Dorn in der Mitte ein rundes Loch durch, welches auf dem runden Horn des Sperrhorns völlig gerundet wird. Die Reute iſt aber nicht zirkelrund, ſondern oben etwas platt, und dieſerhalb giebt man ihr einige Schläge auf die obere Rundung, wodurch ſie die bekannte länglichrunde Geſtalt erhält. Nach dem Schmiden wird der ganze Schlüſſel noch einmal blos in Kolen ausgeglühet und hiedurch erweicht, nachher erhält aber der Schlüſſel ſeine vollkommene Geſtalt kalt durch die Feile. (ſ. Feilen) Bey dem Feilen der Reute und des Rohrs des Schlüſſels wird alles das beobachtet, was man bey dem Feilen einer ebenen Fläche beobachtet, blos daß die Feile, da dieſe Stücke rund ſind, in jedem Punkt ihre Richtung verändern muß. Wenn der Bart, der kleine Knopf an der Spitze des Rohrs, und das Rohr ſelbſt nebſt der Reute gehörig mit der Feile ausgearbeitet iſt, ſo reibt man endlich mit dem Polirſtahl die Reute ab, damit die Spuren der Feilſtriche die Hand nicht verletzen. Unter der Reute giebt die Feile dem Schlüſſel einen Knopf, der nach dem Feilen zwiſchen zwey Hölzern mit Baumöl gerieben, und hiedurch geglättet wird. Die **Einrichtung** und **Beſatzung** (ſ. beydes) am Bart macht die mehreſte Mühe. Zu dieſem Behuf muß der Bart mit dem Zirkel in zwey gleiche Theile genau abgetheilet werden, denn die Einrichtung ſondert ihn in zwey gleiche Theile ab. Den Einſchnitt der Einrichtung macht der Schlöſſer mit dem **Feilbogen**, die Beſatzung aber wird mit einem Kreuzmeißel ausgehauen. Die ſchmale Schärfe dieſes Inſtruments iſt nur genau ſo breit, als die Einſchnitte der Beſatzung. Der Bart des Schlüſſels wird hiebey zwiſchen die Arme der Schlüſſelkluppe gelegt, und dieſe in den Schraubſtock geſpannt, alsdenn aber der Kreuzmeißel mit dem Hammer getrieben. Daher müſſen die beyden Wiederhaken der Kluppe, die auf den Kneipen des Schraubſtocks liegen, hindern, daß die Kluppe durch die Schläge des Hammers nicht zurück weichet. Nach der gemachten Einrichtung und Beſatzung des Schlüſſelbarts wird auch die Einrichtung und Beſatzung des Schloſſes ſelbſt verfertiget, und der Bart dienet hier zum Muſter. Denn die Einſchnitte des Barts müſſen genau in das Gewirre oder in die Einſchnitte der Beſatzung des Schloſſes paſſen, wenn der Schlüſſel aufſchließen ſoll. (ſ. franzöſiſches Schloß.) Der völlig ausgefeilte Schlüſſel wird endlich mit Hammerſchlag glatt und eben poliret, und die Feilſtriche werden dadurch weggeſchafft.

Franzöſiſches Brod, (Bäcker) ein von Weitzen- und Rockenmehl vermiſcht ſehr locker gebackenes und geſäuertes Brod, welches an ſolchen Orten, wo franzöſiſche Kolonien vorhanden ſind, von den franzöſiſchen Bäckern gebacken wird. Man ſoll Rocken- und Weitzenmehl zur Hälfte nehmen,

Digitized by Google

men, und mit jenen ſäuern, mit dieſem aber kneten. Wiewol der einheimiſche franzöſiſche Bäcker backt feines und grobes Brod, und in Berlin folgende Arten: Pain fin blanc; pain blanc; und pain bis blanc. Doch backen ſie auch noch gröbere Arten. (ſ. franzöſiſcher Bäcker)

Franzöſiſches Dach, Fr. Comble coupé, briſé ou à la manſarde, (Baukunſt) Das neu franzöſiſche Dach iſt in der Mitte gebrochen, und bey deſſen Zeichnung wird auf dem Balken ein halber Zirkel beſchrieben, deſſen Durchmeſſer gleich dem Balken iſt. Dieſer Zirkel wird in 4 gleiche Theile getheilet, wodurch ſich denn der Bruch ergiebet. (ſ. gebrochenes Dach) Ein alt franzöſiſches Dach, Fr. Comble pointu, wird nach einem gleichſeitigen Triangel angeleget, indem die Sparren ſo lang als die Balken ſind.

Franzöſiſches Geſchlinge, (Schlächter) ein Geſchlinge, welches die franzöſiſche Koloniſten aus einem Schweine auf eine ganz beſondere Art zurichten laſſen, und eine beſondere Delikateſſe daraus machen. Der Schlächter muß nämlich unter der Lunge das Fleiſch dünne ablöſen, zugleich die Nieren mit nehmen, das Netz und die Milz, auch etwas von der Leber. Alles dieſes muß er ſo abzulöſen wiſſen, daß alles, wie ein Geſchlinge zuſammen hängt. Die Franzoſen machen ein Eſſen daraus, das gemeiniglich mit grünen oder auch ſauern Kohl verſpeiſet wird. Nicht all deutſche Schlächter ſind im Stande dieſes Geſchlinge auszulöſen.

Franzöſiſche Seide, Fr. ſoye de france, Seide, die in Frankreich gewonnen wird. Es ſind in Frankreich ſehr viele Provinzen, wo viel Seide gewonnen wird. Nur allein in Languedoc ſammlet man gemeiniglich von Jahr zu Jahr 1200 bis 1500 Zentner Seide, die faſt ſämmtlich auch daſelbſt verarbeitet wird. Außerdem wird noch viele Seide in der Dauphine, und ſonderlich in dem Ober- und Niedervalentinois, und in der Provence gewonnen. In Frankreich wird die Seide ſehr gut zubereitet, beſonders in Lion und Tours, wo eigentlich der Sitz der Seidenmanufakturen iſt.

Franzöſiſches Leder, ſ. Erlanger Leder.

Franzöſiſches Meſſer, (Meſſerſchmid) ein Einlege- oder Zulegemeſſer, deſſen offene Klinge ſich nicht in die Schale legen läſſet, wenn man nicht zuvor hinten eine Feder zurück biegt. Der Druck der Klinge (ſ. Druck) erhält durch die Feile einen Wiederhaken, und die Feder im Rücken der Meſſerſchale wird oben am Drucke nach Inwendig zu etwas breiter geſchmidet, daß hierdurch an dem unterſten Ende ein Abſatz entſtehet. Ueberdem erhält der obere Theil der Feder hinter dem Druck äußerlich einen breitern Kopf, der ſich auf beyden Seiten gegen die Schale und ihre Platine lehnet. Dieſer Theil der Feder, der breiter geſchmidet iſt, iſt gerade ſo lang, als der Theil des Drucks bis zum Wiederhaken. Wenn man alſo die Klinge aufrichtet, ſo fällt der Wiederhaken des Drucks unter den Abſatz der Feder oberwärts, und dieſer hält die Klinge ſo lange unbeweglich veſt, bis man die Feder an dem äußern Kopf zurück biegt. Noch mit mehrerer Schwierigkeit läßt ſich die Klinge einlegen, wenn der Druck zwar ſeinen Wiederhaken behält, die Feder auch ihren Abſatz, der äußere Kopf der letztern aber wegfällt, allein ſtatt deſſen die rechte Schale durch einen Zapfen gegen das obere Ende mit der Feder vereiniget, und nur durch zwey Niedte mit den übrigen Theilen verknüpft iſt. Ueberdem iſt das Loch der Schale der ſtärkern obern Roſette weit größer, als ihr Niedt. Man kann alſo die Schale von innen nach außen etwas zurück ſchieben, und zugleich auch die Feder, da ſie mit der Schale zuſammen hängt. In dieſem Fall verläßt der Abſatz der Feder den Wiederhaken des Drucks, und die Klinge läßt ſich in die Schale legen, welches nicht geſchehen kann, wenn nicht vorher die Schale mit der Feder verrückt wird.

Franzöſiſches Pferdegeſchirr, (Riemer) hält in Anſehung der Stärke und Schwere das Mittel zwiſchen dem deutſchen und dem engliſchen, indem jenes viel ſtärker und ſchwerer, dieſes aber wieder viel leichter iſt. Ferner unterſcheidet es ſich vorzüglich durch ſeine vielen Rückenriemen. (ſ. Pferdegeſchirr)

Franzöſiſches Schloß, (Schlöſſer) ein Schloß an einer Thüre eines Gemachs oder auch Schranks, welches wegen ſeiner ſichern Einrichtung und Veſtigkeit, weil es nicht ſo leicht geöffnet werden kann, den Vorzug vor den ſogenannten deutſchen Schlöſſern hat. Die Benennung zeigt ſchon an, daß es in Frankreich erfunden iſt. Alle Theile dieſes Schloſſes werden in einem viereckigen Kaſten von Blech angebracht, welcher eigentlich das Behältniß iſt, worinn alle Theile beveſtiget werden, mit welchen der Kaſten auch nachher in die Thüre eingelaſſen, d. i. in eine dazu ausgemeißelte Oeffnung der Thüre eingeſetzt wird. (ſ. Schloßblech) Der wichtigſte Theil eines ſolchen Schloſſes iſt der Riegel, deſſen Kopf bey dem Verſchließen der Thüre in das Schloßblech der Thürpfoſte greift, und dadurch die Thüre mit der Thürpfoſte vereiniget. In der Mitte des Schafts oder der Stange des Riegels iſt ein Einſchnitt, und in dieſem ein Stift, worauf ſich der Riegel hin und her ſchieben läſſet. Einige Riegel erhalten ſtatt des Stifts eine Studel. (ſ. dieſe) Nur gedachter Stift hält zugleich die **Strafffeder** (ſ. dieſe) unter dem Riegel veſt, welche hindert, daß der Riegel ſich nicht leicht verſchieben läßt. Vermittelſt der **Angriffe** (ſ. dieſe) des Riegels, welche der Bart des Schlüſſels bey dem Auf- und Zuſchließen ergreift, und in welche ſich derſelbe genau paßt, wird der Riegel vor- oder rückwärts zum Auf- und Zuſchließen geſchoben. Die **Einſtriche** (ſ. dieſe) auf dem Riegel dienen aber dazu, daß der Riegel von der **Zuhaltung** (ſ. dieſe) in denſelben veſt gehalten wird, ſowohl wenn das Schloß offen, als auch wenn es verſchloſſen iſt, daher der Riegel nie aus ſeiner Lage kommen kann, worinn ihn der Schlüſſel geſetzt hat. Die Zuhaltung hindert auch zugleich, daß das Schloß nicht von dem Dietrich aufgeſperret werden kann. (ſ. Riegel) Unter dem Riegel befindet ſich die Einrichtung, welche hindert, daß nicht jeder Schlüſſel, der in das Schlüſſelloch geſteckt werden könnte, das Schloß aufſchließen kann. (ſ. Beſatzung) Wenn nun der Schlüſſel

iſt

Digitized by Google

in das Schlüſſelloch des verſchloſſenen Schloſſes geſteckt, und rechts umgedrehet wird, ſo fällt die Hälfte des Barts unter den Mittelbruch (ſ. dieſen) der Beſatzung, und die andere Hälfte über denſelben. Denn Mittelbruch und Beſatzung des Schloſſes füllen ſtets die Einrichtung und Beſatzung des Schluſſelbarts aus. Der Lappen **Zuhaltung** ſteht in etwas vor dem Riegel vor, und hält alſo die obere Hälfte des Barts auf, daß die untere Hälfte nicht eher die Angriffe des Riegels berühren kann, bis die obere Hälfte des Barts den Lappen der **Zuhaltung** in die Höhe geſtoßen hat. Sobald dieß aber geſchehen iſt, ſo kann der Bart einen Angriff des Riegels berühren, und den Riegel hiedurch zurück treiben. Wird aber der Schlüſſel weiter herumgedrehet, daß er den Riegel wieder verläßt, ſo fällt der Wiederhaken der Zuhaltung von neuem in einen Einſtrich des Riegels, und halt ſolchen wieder veſt. Das Schloß kann alſo nicht eher geöffnet werden, bis der Schlüſſel zum zweyten Mal umgedrehet wird, dieſer hiedurch die Zuhaltung abermals aufhebt, den Riegel bey dem zweyten Angriff ergreift, und ihn völlig zurück ſchiebet. Der Wiederhaken der Zuhaltung ſpringt in den zweyten Einſtrich des Riegels, und hält denſelben veſt, wenn das Schloß gleich geöffnet iſt. Beym Zuſchließen iſt alles nur umgekehrt, und der Wiederhaken der Zuhaltung hält zuletzt den Riegel in dem vorderſten Einſtrich veſt. Man kann alſo leicht einſehen, daß ein franzöſiſches Schloß vor einem deutſchen den Vorzug hat, weil es veſter verſchließet, auch von keinem Dietrich aufgemacht werden kann. Denn ergreift der Dietrich den Lappen der Zuhaltung, ſo kann er nicht zugleich den Riegel zurück ſchieben. Faſſet derſelbe die Angriffe des Riegels, ſo iſt es unmöglich den Riegel zurück zu ſchieben, weil dieſen die Zuhaltung veſt hält. Man müſte alſo die Kunſt verſtehen, zwey Dietriche zugleich anzubringen, welches ſich nicht thun läßt. Zu dem franzöſiſchen Schloſſe gehört auch die ſchießende Falle, welche die Thüre zuhält, wenn das Schloß offen iſt. Sie wird über dem Schloſſe angebracht, und mit einem Drucker geöffnet. Die Benennung ſcheint von dem deutſchen Drucker herzukommen, weil dieſer mit Recht eine Falle genennt werden kann. (ſ. ſchießende Falle) Unten im Schloſſe wird oft noch ein Nachriegel (ſ. dieſen) angebracht. Alle Theile des Schloſſes werden von Eiſen verfertiget, und die, welche die Dienſte der Federn vertreten ſollen, erhalten eine Federhärte. Bey der Verfertigung eines Schloſſes macht der Schlöſſer den Anfang mit dem Schlüſſel, (ſ. franzöſiſcher Schlüſſel) denn von der Einrichtung des Barts am Schlüſſel hängt die ganze Einrichtung des Schloſſes ab. Nach dem Schlüſſel gehet der Schlöſſer zur Verfertigung des Kaſtens oder des Schloßblechs über, und endlich zu allen übrigen Theilen. (ſ. alle oben benannte Theile, beſonders auch Spr. H. und K. Samml. 6, Tab. I. Fig. XLVI, XLVII. u. XLVIII

Franzöſiſches Spulrad, (Gazemanufaktur) ein Spulrad, worauf der Einſchlag zur Gaze auf Federſpulen aufgeſpulet wird, und deswegen ſeinen Beynamen führet, weil es eine franzöſiſche Erfindung iſt. Auf einem ſtarken Brett ſind an einem Ende zwey Ständer angebracht, in deren Zapfenlagern eine Scheibe vermittelſt ihrer Spillen läuft. In der Mitte der Scheibe iſt eine koniſche Schnecke mit Reifen angebracht, worinn eine andere Scheibe, die über der erſtern liegt, greift, und wenn dieſe Scheibe durch ihre Kurbel in Bewegung geſetzt wird, ſo treibt ſie vermöge der Reifen der koniſchen Schnecke, in welche ſie greift, die unterſte Scheibe mit um. Um den Reif der unterſten Scheibe iſt eine Schnur geleget, welche nach der auf dem andern Ende des Bretts angebrachten Docke um ihrer Rolle geleitet wird. In der Docke ſteckt nicht allein eine dünne eiſerne Spille, worauf die Federſpule geſteckt wird, ſondern auf dem andern Ende der Spille ſteckt auch eine Rolle, worüber die Schnur der Scheibe geht. Sowohl die Docke, als auch die Scheiben, können näher aneinander oder weiter auseinander geſtellet werden, nachdem es die Spannung der Schnur erfordert. Dieſes geſchiehet durch Schrauben, welche ſowohl an den Scheiben oberwärts im Queerriegel der Ständer, als auch an dem Ständer der Docke angebracht ſind. Denn die Docke befindet ſich auf einem Brett, das vermittelſt einer Schraube an den rechten Hauptſtänder der Docke an- und wieder abgeſchraubet werden kann, wodurch die Docke geſpannt wird.

Franzöſiſches Tuch, ein Tuch, welches wegen ſeines guten Geſpinſtes, ſeiner Farbe und Appretur vor vielen Tüchern anderer Länder den Vorzug hat, aber an Walke, Dauer und Weberey muß es vielen andern Tüchern nachſtehen. (ſ. Tuch) Es iſt alſo nur ein leichtes Tuch, das vielleicht dieſerhalb in den warmen Gegenden der Türken Beyfall findet.

Franzöſiſche Weine, (Handlung) diejenigen Weine, ſo in Frankreich wachſen, und durch die Handlung zu uns kommen. Die vorzüglichſten ſind der Champagner, Burgunder, und nebſt andern noch ein gelblicher Wein, der unter dem Namen Franzwein bekannt, und der in Deutſchland am gemeinſten iſt.

Franzperln, nachgemachte unechte Perln, die aus Perlmutter oder Perlſamen, die ſchlechteſten aber nur aus Muſchelſchalen gemacht werden. Sie werden ſonderlich zu Paris verfertiget, daher ſie auch den Namen Franzperln erhalten haben. Doch verfertiget man ſie auch in Danzig. Die Perlmuſcheln und Muſchelſchalen werden zu dieſem Behuf gut geſotten und mit Aſche gewaſchen, hiernächſt wieder mit Eſſig geſotten, und zu einem klaren Pulver geſtoßen oder geſchabet. Alsdenn miſchet man etwas Eyweiß mit Gummiwaſſer darunter, und macht einen Teig. Die Perln oder der Perlſamen werden dagegen nur in Eſſig oder Zitronenſaft zu einem Teig aufgelöſet. Aus dieſer oder der vorigen Maſſe werden nun die Perln in ſilbernen Formen gebildet, und an der Sonne getrocknet, da man denn zuletzt noch die Löcher einbohret. Hiernächſt feuchtet man mit Alaunwaſſer Taubenkoth an, bringt dieſen Teig in ein Glas, und leget die Perln hinein, ſo daß ſie davon bedeckt werden. Man ſtellt ſie an einen warmen Ort, und läßt ſie vier Wochen ſtehen. Alsdenn wäſcht

Digitized by Google

man ſie mit friſchem Alaunwaſſer etliche Mal, wiſchet ſie gut ab, läßt ſie trocknen, und ſie ſind fertig. Statt deſſen nimt man auch wol feines Zinn, welches man ſchmelzet, und mit gleichviel Queckſilberminera vermiſchet. Wenn ſolches erhärtet, und zu Pulver geſtoßen iſt, ſo ſetzt man ſublimirten Merkur hinzu, und ſetzt alles dieſes in einem Glaſe unter der Erde in einen feuchten Ort, damit es ſich auflöſe. Dieſes Waſſer diſtilliret man hernach über einem gelinden Feuer, und ſchüttet den 4ten Theil etwas röthlichen Steinalaun hinzu. Wenn dieſer zergangen iſt, ſeiget man alles durch einen Durchſchlag, und leget alsdenn die Perln in dieſes Waſſer 12 Stunden lang, wiederholet es auch wol, wodurch die Perln weiß und glänzend werden.

Franzſcharlach, Kermesſcharlach, (Färber) ein dunkler Scharlach, der auch jetzt der venediſche heißt. Er wird mit derſelben Brühe gefärbt, womit man ein Zeug gewöhnlich ſcharlachroth (ſ. dieſen) färbt, außer daß man Alaun in die Brühe ſchüttet, wodurch ſolche dunkel wird. Man nimt nämlich zu 50 Pfund Zeug vier Pfund Alaun, welcher beſonders in einem Keſſel aufgelöſet wird, mit einer hinlänglichen Menge Waſſer. Alsdenn gießt man das Alaunwaſſer in die Brühe, ehe man die Cochenille hinein bringt. Das übrige iſt wie bey dem gewöhnlichen Scharlach. (ſ. dieſen)

Franzton, (Orgelbauer) ein Ton in einer Orgel, ſo noch tiefer, als der Kapellenton gehet, aber in Deutſchland ungewöhnlich iſt.

Franztopas, ſ. **Rauchtopas.**

Frappirt, Fr. frappé, (Maler und andere Künſte) die Art, wie man ſeine Werkzeuge in den Zeichnungen, Schnitten und Schraffirungen führet. Man muß beym Kupferſtechen ſeine Schnitte mit mehr Stärke und Keckheit im Kleinen als im Großen frappiren, und die Arbeit, welche man darauf verwendet, muß mit einem freyern und mehr ſpielenden Grabſtichel vollbracht werden.

Fraß, (Jäger) das Hundefutter, desgleichen was den Säuen zur Winterszeit vorgeworfen wird.

Fratzengeſicht, Fr. Maſcaron, (Baukunſt, Bildhauer) gewiſſe komiſche Köpfe oder Larven, mit aufgeſperrtem Munde, welche man über große Thüren mitten in den Bogen, über Grotten, an die Mündung der Fontainen ꝛc. ſetzt.

Frauenbad, ſ. **Marienbad.**

Fraueneis, unſerer lieben Frauen Eis, Spiegelſtein, Selenit, (Bergwerk) der durchſichtigſte blätterige Gipsſpath, ſo meiſtentheils weiß von Farbe, doch auch zuweilen röthlich, grau, gelblich und ſchwärzlich iſt. Er läßt ſich in zarte Blättchen ſpalten, die ſich in dünne Blätter ſpalten laſſen. Im Feuer verliert es ſeine Durchſichtigkeit. Mit weißem Thon vermiſcht fließt es bey anhaltendem Feuer zu einer milchfarbenen, ſehr veſten und halb durchſichtigen Maſſe. Es wird daher auch in verſchiedenen Fabriken, beſonders in der Porzellanfabrik gebrauchet, und was die Goldſchmide unter dem Namen Spath verbrauchen, iſt nichts anders als kalzinirtes Fraueneis, aus welchen ſich auch feine Gipsbilder verfertigen laſſen. Man findet dieſes Fraueneis faſt in allen Gipsgebirgen, z. B. im Schwarzburgſchen, Hohenſteinſchen, Quedlinburgſchen, Schweden, Frankreich, Schweiz u. ſ. w. Man verwechſelt es oft der Aehnlichkeit wegen mit dem nächſten.

Frauenglas, Erdglas, Marienglas, ruſſiſches Glas, (Bergwerk) ein thonartiger Stein, der aus zarten, glimmrigen, glänzenden und durchſichtigen Blättern beſtehet, welche ſich ſpalten laſſen. Im Feuer wird deſſen Glanz vermindert, und die Blätter geben ſich auseinander. Man hat es braun und weiß. Es wird in Rußland und Siberien, wo man es in großen Stücken findet, ſtatt des Fenſterglaſes gebrauchet.

Frauensſchneider, iſt im Grunde betrachtet ein Handwerksmann, der zu der Innung der Schneider gehöret, allein ſich vorzüglich auf die Verfertigung der Bekleidung des weiblichen Geſchlechts, ſonderlich des vornehmen geleget hat. Wenn er ſich nun hiemit allein beſchäftiget, und keine Mannskleider macht, oder auch wol nicht einmal das Geſchick darzu beſitzt, Mannskleider zu verfertigen, (wie man oft dergleichen Schneider in großen Städten findet, die ihre eigene Mannskleidungsſtücke nicht machen können,) ſo giebt man in großen Städten ſolchen Schneidern den Namen eines Frauensſchneiders, und unterſcheidet ihn von den Mannsſchneidern. Verſtehet er aber die Kunſt, die Bekleidung beyder Geſchlechter zu machen, ſo unterſcheidet er ſich nicht mit einem beſondern Namen, ſondern er führet alsdenn den allgemeinen Namen Schneider. Einige Frauensſchneider unterſcheiden ſich wieder dadurch von den übrigen, daß ſie weiter nichts, als nur die Schnürbrüſte der Frauenzimmer verfertigen, und ſich ſonſt mit keiner andern Frauenzimmerarbeit abgeben; wie denn auch nicht alle Frauensſchneider die Kunſt verſtehen, Schnürbrüſte mit Geſchick zu machen. Man findet die Frauenſchneider nur in großen, höchſtens in Mittelſtädten, denn in kleinen Städten muß der Schneider alle Kleidungsſtücke machen können, wenn er ſich ehrlich nähren will. Die Weiber und Töchter der Frauenſchneider ſind insgemein ihre beſten Geſellen, und verfertigen insbeſondere Beſatzung und Friſur. Uebrigens aber haben alle Schneider eine gemeinſchaftliche Innung und einerley Gebräuche, die bey dem Schneiderhandwerk, als welches ihr allgemeiner eigentlicher Name iſt, eingeführet ſind. Deswegen ſie denn auch ihre Lehrlinge auf eine gleiche Art, ſo wie alle andere Schneider aufnehmen und auslernen. (ſ. Schneider)

Frauenſchuh, (Schuhmacher) ein Schuh für das weibliche Geſchlecht, der vorne ſpitz zuläuft, und hohe und dünne Abſätze, insgemein von mit Leder überzogenem Holze hat.

Frauenſchuſter, ein Schuhmacher, der nichts anders, als Frauenzimmerſchuh, und dieſe mit vorzüglichem Geſchick verfertiget. Man findet ſie vorzüglich nur in großen Städten, und ſie gehören übrigens zu der allgemeinen Innung der Schuſter.

Frefeln, ſ. **Freveln.**

Fregate, Fr. fregate, (Schiffahrt) eine Art leichter Kriegsſchiffe, welche gemeiniglich nur zwey Verdecke und hinten

Digitized by Google

hinten einen Spiegel hat. Sie führen bis 40 Kanonen. Die leichteſten Fregaten haben nur ein Verdeck, und führen 16 bis 25 Kanonen. Die Fregaten überhaupt ſind zum Kreuzen und Kundſchaften ſehr bequem.

Fregaton, (Schiffahrt) ein ſpaniſches und venetianiſches mittelmäßiges Fahrzeug, hinten viereckig, mit einem Mittel- und Hintermaſt. Es dienet den Galeeren zum Abladen, und das Kriegsvolk zu transportiren. Es trägt 800 bis 1000 Zentner.

Frelampe, eine franzöſiſche Scheidemünze, die nach unſerm Gelde 4 bis 5 Pfennige gilt.

Fremd, Fr. Etrange, (Malerey) wird von dem Geſchmack und dem Pinſel, in Betrachtung der Schule eines Landes, in welchem man lebt, geſagt. Wenn ein Deutſcher in der italiäniſchen oder niederländiſchen Manier ein Gemälde malt, ſo iſt dieß ein fremder Pinſel. Man ſagt es auch von einem Stück, welches in einer fremden Schule gemacht iſt. Ein fremdes Licht iſt dasjenige, welches von dem Hauptlichte verſchieden, und zur guten Wirkung eines Gemäldes ſchicklich angebracht iſt.

Fremder Verlag, (Buchhändler) Bücher, die ein Buchhändler zwar verkauft, aber nicht von ihm ſelbſt, ſondern von einem andern verlegt ſind.

Fremdeſchicht, Fr. couche mauvaiſe, (Steinkolengruben) die über den Brand liegende, insgemein $1\frac{1}{2}$ Elle ſtarke Lage, ſo in einem ſchwarzen Körper beſtehet.

Fresko, **Fresco**, (Maler) iſt das italiäniſche Wort fresco, d. i. friſch, und wird in der Kunſtſprache der Maler bey der Malerey auf friſchen oder naſſen Kalk gebraucht. Man ſagt auch Al Fresko.

Freskomaler, ein Maler, der ſich vorzüglich auf die Freskomalerey verſtehet. Die italiäniſchen Maler verſtehen dieſe Kunſt am beſten, weil ſie daſelbſt am mehreſten geachtet wird. (ſ. den nächſten Artikel)

Freskomalerey, (Maler) eine Art Malerey mit Waſſerfarben auf naſſen Kalk, die ohnſtreitig unter allen Malereyen dieſer Art die dauerhaftigſte iſt, und daher den Vorzug vor allen übrigen verdienet, in der Ferne aber die beſte Wirkung thut. Von den Alten wurde dieſe Malerey vorzüglich geſchätzt, und in neuen Zeiten wird ſie beſonders in Italien ſtark in Ausübung gebracht. Insgemein wird die Freskomalerey vorzüglich bey den Plafonds oder Deckenſtücken gebraucht. Aber nicht jeder Maler verſtehet die Kunſt, in Fresko zu malen, und ſie erfordert eine beſondere Stärke in der Zeichenkunſt, da der Künſtler nur ſtückweiſe eine Wand ausmalen kann, überdem eine richtige Einſicht in die Natur der Farben, wieviel ſie heller werden, wenn ſie trocken ſind, was für eine Wirkung jede Tinte in dieſem Zuſtande thut. Die Italiäner ſind hierinn große Künſtler, und nur ſelten legt ſich ein Deutſcher auf dieſe Art der Malerey, weil ſie in Deutſchland, außer bey großen Herren, keinen ſonderlichen Beyfall findet. Die Wand, worauf gemalet werden ſoll, wird erſt im groben beworfen. Dieſer Anwurf muß rauh ſeyn, damit ſich der zweyte oder äußere Anwurf mit jenem genau verbindet. Dieſer zweyte Anwurf wird theilweiſe, nämlich ſoviel als jeden Tag bemalet werden ſoll, von gewöhnlichem Mörtel aufgetragen. Da der Künſtler nach einer Zeichnung malet, die ſo groß iſt, als das künftige Gemälde ſeyn ſoll, ſo wählt er ſich aus dieſer z. B. eine einzige Figur oder Gruppe aus, die er an einem Tage auf dem naſſen Kalk bequem vollenden kann. Der Carton oder die Bauſe (ſ. dieſe) zu dieſer gewählten Figur beſtimmt alſo die Größe des Raums, den man an jedem Tage mit Mörtel bewerfen muß, und der Maler muß bey dem Bewerfen zugegen ſeyn. Iſt mehr aufgetragen, als er in einem Tage bemalen kann, ſo kann man das Ueberflüßige zwar wieder wegſchneiden, und die Stelle am folgenden Tage wieder bewerfen, allein die Erfahrung hat belehret, daß dieß der Dauerhaftigkeit ſchadet. Denn der Kalk fällt leicht ab, zumal wenn die Maurer nicht die Kunſt gehörig verſtehen, den Anwurf zu dieſer Malerey mit Geſchick aufzutragen, woran es den deutſchen Maurern zu fehlen ſcheinet. Soll ein Plafond gemalt werden, ſo muß unter demſelben ein geräumiges Gerüſt errichtet werden, auf welchem der Maler auf einem Stuhl ſitzt, der eine hinterwärts geneigte Lehne hat. Wenn gemalt werden ſoll, ſo muß vorläufig eine Zeichnung oder Bauſe, wie ſchon geſagt iſt, nach der ganzen Größe des künftigen Gemäldes verfertiget werden. Dieſen Carton zerſtückt der Maler in ſoviel Theile, als Tage zum Malen ſeines Ganzen vermuthlich erforderlich ſind, und bey der Zertheilung muß er dahin ſehen, daß jedes Stück an ſich ein Ganzes ausmache. Dasjenige Stück des Cartons, welches gemalet werden ſoll, hält er an den Anwurf, wenn er vorher den Kalk mit dem Finger geprüft hat, ob er auch die gehörige Dichtigkeit hat. Er fähret über alle Züge des Umriſſes auf dem Carton dergeſtalt mit einem Stift weg, daß ſich alle dieſe Züge auf dem naſſen Kalk einprägen, oder er macht ſich eine Bauſe. (ſ. dieſe) In dieſem letzten Fall aber muß der Umriß mit einer hellen Farbe ausgezeichnet werden. Bey der Ausführung des Gemäldes müſſen die Farben mit einer vorzüglichen Fertigkeit und Geſchwindigkeit vermittelſt eines Borſtenpinſels aufgetragen werden. Denn ſonſt wird der Kalk unter den Händen trocken, oder die Farben ziehen ſich auch in den naſſen Kalk ein, und werden blaſſer. Dieſes letztere hindert eben dem Maler, gehörig zu bemerken, wie die Tinten neben einander abſtechen. Er legt jede Partie im Halbſchatten an, und ſetzt Licht und Schatten durchs Schraffiren auf, wie in der Waſſermalerey. (ſ. dieſe) Iſt es nöthig, ſo übermalt er jede Partie mit eben den Tinten, womit er angeleget hat. Nebſt der Schnelligkeit und Fertigkeit bey ſeiner Arbeit, muß dieſer Maler auch die Kunſt verſtehen, im voraus zu errathen, welch eine Wirkung die Tinten neben einander haben werden, wenn die Farbe trocken iſt. Denn die Farben in dieſer Malerey werden, indem ſie trocknen, um die Hälfte heller. Dieß verurſacht der naſſe Kalk, der die Farben, wie ein Löſchpapier das Waſſer, verſchlinget. Doch verbleicht die dunkelrothe, die gelbe und die ſchwarze Farbe am wenigſten. Daher hält der Maler die hellen Farben nicht nur ſtärker, und die dunkeln dunkler, ſondern er prüft auch die Farben vor dem Gebrauch,

Digitized by Google

wie ſie trocken erſcheinen, wie bey der Waſſermalerey (ſ. dieſe) auf trocknen Flächen. Einige geſchickte Maler dieſer Art übergehen das Gemälde noch einmal, wenn die Farben völlig trocken ſind, und ſuchen den dunkeln Partien hin und wieder nachzuhelfen, beſonders aber die Schatten kräftiger auszudrucken. Sie malen nämlich in jede dunkle Farbe mit einer dunklern gleichsfarbigen hinein, z. B. auf Hellroth mit Engliſchroth u. ſ. w. Wenn das erſte Stück ausgemalet iſt, ſo müſſen die folgenden Stücke des Carton an das bereits ausgemalte immer genau angepaſſet werden, und ſo bey allen übrigen Stücken. Iſt der Mörtelanwurf dauerhaft aufgetragen, ſo widerſtehen dieſe Gemälde der Zerſtörung der Zeit ſtärker, als andere Waſſerfarbengemälde.

Freskomalerfarben. (Maler) Zu dieſer Malerey können keine andere, als Erdfarben gebraucht werden, denn das Salz des Kalks verzehret alle chymiſchen Farben dergeſtalt, daß ſie in der Folge der Zeit völlig verbleichen. Folgende Farben ſind die gewöhnlichſten und brauchbarſten, als Engliſchroth, Neapelgelb, alle drey Arten Ocker, grüne Erde, Smalte, Umbra, und gebranntes brauner Ocker. Statt der weißen Farbe wird geſiebter und geſchlämmter Kalk, der ſchon einige Zeit gelöſchet iſt, gebraucht, auch Marmorſtaub, der mit Kalk vermiſchet wird, um ihn körperlich zu machen. Das frankfurter Schwarz iſt zur ſchwarzen Farbe in dieſer Malerey am brauchbarſten. Es fehlen dem Maler aber bey dieſer Malerey noch ſehr viele Farben, wenn er auch noch den Zinnober und das Berggrün zu ſeinem Gebrauch zubereiten kann. Er muß alſo dieſen Mangel durch Miſchungen erſetzen, wozu der Ocker, die Smalte und die ſchwarze Farbe ihm die beſten Dienſte leiſten. Alle dieſe Farben werden mit Waſſer abgerieben, und in irdenen Näpfen aufbewahret. Der Maler muß aber von jeder Tinte ſoviel zubereiten oder miſchen, als er überhaupt gebraucht. Denn er trifft nie bey einer neuen Miſchung gerade die vorige Tinte wieder. Dieſer Urſache wegen läßt ſich ein beſchädigtes Freskogemälde ſchwer wieder ausbeſſern, es ſey denn, daß man trockne oder Paſtelfarben dazu nimt, welches beſonders in Italien gebräuchlich iſt. Denn die trocknen Farben verändern ſich nicht in der Folge, und es laſſen ſich daher die erforderlichen Tinten leicht treffen. Bey einem Plafond iſt die Ausbeſſerung mit trocknen Farben auch um ſoviel thunlicher, da man nicht beſorgen darf, daß ſie abgewiſcht werden, weil es in der Höhe iſt. Wenn die Farben aufgetragen werden, ſo müſſen ſolche jederzeit erſt mit dem Pinſel umgerühret werden, weil ſie ſich wegen ihrer Schwere in dem Waſſer auf den Boden ſetzen.

Frettgen, Fröttel, Fredel, Fritt, Fr. Furet, (Jäger) ein ausländiſches ſchlankes Thierchen, ſo groß als ein Iltis, welches zu dem Geſchlecht der Wieſel gehöret, von Farbe ſchwarzgelblich, zuweilen auch ſcheckigt. Sie werden zahm gemacht, und zu der Kaninichen- und Hamſterjagd gebraucht, weil ſie beyde Thiere aus ihren Höhlen oder Gängen heraus treiben. Damit ſie aber dieſe Thiere nicht freſſen, ſo legt man ihnen einen Maulkorb von Leder um das Maul.

Fretter, in Oberdeutſchland, ſonderlich in Schwaben, ein Pfuſcher.

Freundlich, Fr. agreable, (Maler) ſagt man von dem Kolorit und Inhalt eines Gemäldes, doch iſt von dem Inhalt der Ausdruck reizend (gracieux) gewöhnlicher. Ein freundliches Kolorit iſt dasjenige, welches einen ſchimmernden und hellen Glanz hat. Man muß es aber nicht mit dem guten Kolorit vermengen. Dieſes letztere kann nicht gut ſeyn, ohne jedoch freundlich zu ſeyn, da hingegen das freundliche Kolorit mit dem Flittergolde verglichen werden kann, welches einen Glanz ohne innerlichen Werth hat. Alle Farben, welche etwas vom Emaill haben, ſind von dieſer Art.

Freundſchaftliche Farben, Fr. Couleurs amies. (Maler) ſind diejenigen, deren Vermiſchung eine ſolche Wirkung hervorbringt, welche das Auge des Anſchauenden angenehm rühret, und welche nichts rauhes, wildes und widriges hat.

Freveln, Frefeln, (Salzwerk) zu Halle in Sachſen ganze Salzſtücke, die noch nicht trocken ſind, und auf einen höhern Boden als die andern geleget werden, damit ſie trocken werden. Man frevelt dieſe Salzſtücke, wenn man ſie auf gedachten Boden bringt.

Frey, Fr. franc, (Bergwerk) was an Feld, Waſſer oder Plätzen genutzet werden kann, und noch nicht gemuthet oder wiederum verloren und verlaſſen iſt.

Frey, Fr. licencieux, (Maler) ſoviel als unverſchämt, frech, muthwillig. Ein freyer Maler iſt, welcher mehrentheils nackende und den Wohlſtand beleidigende Bilder malt.

Freyarche, (Mühlen- und Waſſerbau) ein Gerinne, welches das überflüßige Waſſer abführet. Das Gerinne muß gut verwahret ſeyn, durch welches die Flut ausſtürzen muß, ohne das Gebäude zu zerſtöhren. Den auf Grundpfählen und untergelegten Gebälke ruhenden Boden nennt man den Fluther oder Fluthheerd, und zwar den mittelſten Theil den Verfluther, den vorderſten Theil hingegen den Unterfluther oder Abfall. Beyde werden ſchräge vorgerichtet. Der erſte nimt das Waſſer aus der Tiefe an, und leitet es dem Fachwerke zu, der zweyte hingegen läßt es auf einer ſchiefen Fläche in den Wildgraben hinabſtürzen. Die Unterlage wird mit ſtarken Pfählen verſehen, und auf beyden Enden ſowohl, als auch in der Mitte, werden Spundwände eingeſchlagen, um das Unterlaufen des Waſſers zu verhüten, weil ſonſt das Gebäude bald unterhöhlet und zerrüttet wird. Zu beyden Seiten wird dieſer ganze Fluthheerd mit Wänden eingefaßt, welche von einigen Weitbänke genennet werden, weil ſie die Weite des Gerinnes beſtimmen. Dieſen giebt man Flügel, damit ſie tief in das Ufer eingreifen, und das Waſſer gehindert werde, ſeitwärts um das Gerinne herum zu laufen. Die Höhe dieſer Wände richtet ſich nach der größten Höhe des Waſſerſtandes. Die Seitenwände erweitern ſich gegen den Einfluß, um das eintretende Fluthwaſſer deſto beſſer aufzunch-

Digitized by Google

zunehmen. (ſ. Sil. Hyd. Band II Tab. XXIII. Fig. 23 und 24.)

Freybank, 1) (Bildhauer) eine bewegliche Bank, die Figur, die derſelbe bearbeiten will, darinn einzuſpannen. 2) In einigen Gegenden Oberdeutſchlands Fleiſchbänke in Städten und Märkten, wo der Landmann ſein Vieh ungehindert ſchlachten oder verkaufen kann.

Freybataillon, Freycompagnie, Freyregiment, leichte Fußvölker, die zur Kriegeszeit im Eil angeworben, bey den gefährlichſten Vorfällen gebraucht, und nach dem Kriege insgemein wieder verabſchiedet werden. Sie haben keine Zelter.

Freyer Hafen, ſ. Freyhafen.

Freyes, das Freye, Fr. franc, (Bergwerk) dasjenige, was noch nicht gemuthet, oder wieder frey geworden, oder nach bergmänniſcher Art zu reden, in das Freye gefallen iſt. Wenn auch jemand etwas muthet, es aber entweder nicht zu gehöriger Zeit erlänget, oder nicht bauhaft erhält, ob ihm ſchon die Firſt aufgekündiget iſt, oder in vier Quartalen die Rezeßgelder nicht abträgt, ſo iſt das Gemuthete wieder frey.

Frey fahren, Fr. declaré pour franc, (Bergwerk) wenn ein Gebäude zwar in Firſten gehalten, ſolches jedoch nicht belegt oder darauf gearbeitet wird, und ein anderer die Firſt aufkündiget und muthet; ferner wenn ein Berggebäude ohne Loßſagung eingegangen und verlaſſen wird, muß der Geſchworne das Gebäude befahren, und wenn er in 8 Tagen in 3 Frühſchichten nicht Arbeiter antrifft, wird es für frey erkannt.

Freygedinge, (Bergbau) das verdungene Arbeitslohn eines Bergarbeiters für einige beſtimmte Lachter, die er dafür herausſchlägt. Es iſt alſo dem Tagelohn entgegengeſetzt. (ſ. Gedinge.)

Freygerinne, ſ. Freyarche.

Freyhafen, Fr. Port franc, (Schiffahrt) ein Hafen, worinn alle und jede Nationen ihre Handlung ungehindert treiben können, und nur ein ganz weniges, als etwa ein halbes Procent an den Grundherrn bezahlen. Dergleichen ſind zu Genua, Livorno, Portomahon u. a. m.

Freyheit, Fr. Liberté, Franchiſe, (Maler, Kupferſtecher) Freyheit des Pinſels und des Grabſtichels, wird von der Leichtigkeit, Flüchtigkeit und Keckheit der Hand eines Künſtlers geſagt, wenn ſeine Arbeit, ob ſie gleich nachläßig dem Anſehen nach iſt, dennoch ſeine Geſchicklichkeit und ſein Genie anzeiget, weil er ſie ohne Zwang und gleichſam ſcherzend gemacht zu haben ſcheint. Dieſe Freyheit beſteht in einer Fertigkeit der Hand, leicht ihre Pflicht zu thun, und die Züge, welche der Geiſt empfindet und die Kunſt leitet, reinlich auszudrücken. Dieſe Ausdrücke, dieſe Züge, welche nichts mühſames und ängſtliches enthalten, machen dem Kenner Vergnügen. Oft iſt dieſe Freyheit ſo fein und unmerklich, daß ſie nur von Meiſtern in der Kunſt bemerkt wird. Es erfordern in der That die Werke des Vergnügens, daß man nicht wahrnehme, wieviel Arbeit ſie dem Künſtler gekoſtet haben. Die Freyheit des Grabſtichels der Kupferſtecher wird an einer gewiſſen Verbindung der Schnitte erkannt, welche einen aus dem andern entſtehen läßt; dennoch müſſen ſie allemal natürlich fließend ſeyn, und nicht jene ſeltſame Krümmungen haben, die nur ein Werk des Eigenſinns und nicht der Vernunft ſind. Freyheit, Fr. Licence, wird auch von der Unregelmäßigkeit und von der Ausſchweifung ins Unnatürliche geſagt. Es heißt von einem Gemälde, daß darinn große Freyheit wider die Perſpektive und die Regeln der Kunſt iſt, wenn die Richtigkeit, das Uebliche, die vorgeſtellte Handlung nicht mit den Geſetzen der Malerey oder mit der Hiſtorie übereinkomt. Die Maler und Dichter haben beyde gleiche Freyheit, alles zu wagen, um etwas zu erfinden oder zu dichten, aber ein Maler darf ſich nicht von der Wahrſcheinlichkeit entfernen. Denn das würde z. B. eine lächerliche Freyheit ſeyn, Wölfe auf dem Waſſer ſchwimmend, und Fiſche in den Wäldern vorzuſtellen.

Freyheit der Bergleute, beſteht darinn, daß ſie von allen perſönlichen Abgaben und Dienſten, auch von der Werbung frey ſind. Die Hüttenleute haben ſolches ebenfalls zu genießen. (ſ. auch Bergfreyheit.)

Freybocken, ſ. Endenbocken.

Freykompagnie, ſ. Freybataillon.

Freykux, (Bergwerk) ein Bergtheil, worauf keine Zubuße bezahlet, ſondern welches von der Gewerkſchaft mit verbauet wird. Dergleichen ſind z. B. in Freyberg ein Kux für die Kommun, der Erbkux, ein Kux für die Armuth der Knappſchaft, ein Kux für das Hoſpital, ein Kux für die Kirche. Im Obergebirge in Sachſen werden dem Herrn wegen des unentgeldlich abgegebenen Holzes 2 Kuxe gebauet.

Freylauf, ſ. Freyarche.

Freylaut, Vorlaut, Frey, (Jäger) wenn ein Jäger ſo vorwitzig, und zugleich auf die erſte Spur, ſo ihm der Leithund zeiget, die Fährte anſpricht, und genau wiſſen will, was der Hund ſuchet. Das heißt nun bey den hirſchgerechten Jägern Vorlaut, oder allzufrey im Anſprechen. Ein Hund iſt freylaut oder vorlaut, wenn er Wild anbellet, ohne es zu ſehen, ſondern wenn er nur noch auf deſſen Spur iſt. Frey heißt auch, wenn ein eingeſtelltes Thier dem Zeuge wieder entkomt. Man ſagt denn auch, ins Freye kommen.

Frey machen, Fr. faire declarer libre et franc, (Bergwerk) durch den Geſchwornen ein altes Gebäude frey fahren laſſen.

Freymacher, Fr. exploiteur, qui fait declarer une miniere libre et franche, (Bergwerk) derjenige, der ein bereits gebauetes und wieder ins Freye gefallenes Berggebäude muthet und freyfahren läßt.

Freymärker, (Zünfte) ein Meiſter auf dem Lande wohnhaft, der ſeine Waaren an Markttagen in manchen Städten zu Markte bringen kann. Z. B. ein Landbäcker.

Freymeiſter, (Zünfte) in manchen Städten ein Meiſter, der es bloß durch obrigkeitliche Vergünſtigung iſt, ohne daß er es mit ſeiner Zunft hält, und hiemit im Zuſammenhang ſteht. So giebt es z. B. dergleichen in Berlin, die ihr Meiſterrecht bloß dadurch erworben haben, daß ſie ein-

Digitized by Google

gewiſſes Geld an die Invalidenkaſſe erlegten. Daher Freyfleiſcher, Freyſchuſter ꝛc.

Freypartie, Freyregiment, ſ. Freybataillon.

Freyſchlächter, ſ. Freymeiſter.

Freyſchürfen, Fr. creuſer librement, (Bergwerk) die Erlaubniß, in einer Gegend, ohne an einem gewiſſen Ort gebunden zu ſeyn, nach Gefallen Schürfe zu werfen, und das Gebirge zu unterſuchen. Dieſes wird niemanden verſtattet, wenn er nicht vom Bergmeiſter einen Schurfzettel (ſ. dieſen) erlanget hat. Hat er aber dieſen erhalten, darf ihn auch der Grundbeſitzer bey Strafe nicht im Schürfen hindern. (ſ. Schürfen.)

Freyſchütze, ſ. Freyarche.

Frey ſprechen, wehrhaft machen, 1) (Jäger) Wenn ein Lehrling der hirſchgerechten Jäger ſeine beſtimmten Lehrjahre ausgeſtanden hat, ſo werden einige benachbarte Jäger zuſammenberufen, der Lehrherr oder Lehrprinz trit mit ſeinem Lehrling vor ſie, hält eine kleine Rede, zeiget darinn ſein ehrliches Herkommen u. dgl. m. an; auch daß er ſeine Lehrjahre treu und ehrlich ausgehalten, überreichet dem jungen Jäger den Hirſchfänger, mit einer ſcharfen Vermahnung, daß er ihn nicht mißbrauchen ſoll, und giebt ihm einen Lehrabſchied, der von ihm und allen Anweſenden unterſchrieben und unterſiegelt iſt. Doch macht man in allen Gegenden nicht ſoviel Weitlauftigkeiten, ſondern der Lehrherr ſtellt bloß einen Lehrabſchied aus. Bey den Handwerkern heißt dieß, zum Geſellen machen, losſprechen.

Freytreppe, Fr. Perron, (Baukunſt) eine Treppe, die vor einem Gebäude unter freyen Himmel angebracht iſt, z. B. vor der Hausthür.

Freyzettel, Fr. Certificat, qu'une mine fut franche, (Bergwerk) der Schein, den der Rezeßſchreiber einem neuen Muther ausſtellet, wenn die vorigen Gewerke in 4 Quartalen kein Rezeß- oder Quatembergeld abgetragen, wodurch ſolche für Rezeßfrey erkannt, und vor Bergmeiſter die Muthung von dem Muther angenommen werden kann.

Friandiſehandel, Fr. ein Handel mit mancherley Leckerbiſſen, als bologneſer Würſten, Sardellen, Cervelatwürſten, eingemachten Neunaugen, Lachs, Auſtern, Muſcheln, Schollen, Sprotten, mancherley fremden Käſen, ferner mit fremden Weinen, Liqueurs und fremden Früchten, als Zitronen u. dgl. Dieſer Handel wird gemeiniglich in den groſſen Städten Deutſchlands von Italiänern, auch zuweilen von Franzoſen getrieben, und wenn ſolche Waaren Deutſche führen, ſo nennt man ſie gleichwol öfters Italiäner. Die franzöſiſche Benennung iſt der Sache ſehr angemeſſen, weil es Näſcherey, leckerhafte Waaren bedeutet.

Fribuſt, ſ. Flibot.

Fries, Fr. la friſe, (Baukunſt) der mittlere Theil des Hauptgeſimſes oder Gebalkes einer Säulenordnung. Er ſtellt die Balken über dem Architrab vor, und iſt mit Laubwerk u. dgl. verzieret. Bey dem Schiffbau ſind es hin und her angebrachte Verzierungen von Schnitzwerk an den Schiffen.

Fries, (Tuchmanufaktur) ein grober, ſtarker und nicht ſehr dicht gewebter tuchartiger Zeug, der auf ſeiner obern Flache ſtarke und lange Haare hat. Er wird von der ſchlechteſten Wolle bereitet, wozu ſogar der ſchlechte Kämmling aus der gekämmten Zeugmacherwolle komt. Solcher wird mit der andern Wolle vermiſcht, mit den großen Reißkämmen (ſ. dieſe) geriſſen, und wohl durchgearbeitet, mit ſeinen Strichen glatt und eben geſtrichen, und alsdenn geſponnen. Er komt gemeiniglich 60 Ellen lang und 1½ Elle breit vom Stuhl, und hat 5 bis 600 Kettenfäden. Zur Kette nimt man 16; zum Einſchlag aber 46 Pfund Wolle. Mithin iſt dieſer gegen die Kette gerechnet, ungleich gröber geſponnen, weil man faſt dreymal ſoviel gebraucht. Er wird in der Walke nur eine Stunde lang mit Seife gut gewaſchen, gerauhet und am Rahmen geſtrichen. Gefärbt wird er zu gemeinen Weiberröcken, auch zu Decken und andern ſchlechten Kleidungsſtücken gebraucht.

Frieſaten, ſ. Fries.

Frieſe, eine beſondere Art Weißgerber, die ſich noch von den ryßlern und rheinländiſchen Weißgerbern anderer Gegenden unterſcheiden, und vermuthlich aus Friesland urſprünglich herſtammen. Sie befinden ſich ſonderlich in den alten Hanſeeſtädten, und machen nicht allein weißgares Leder, wie die Weißgerber, ſondern auch zugleich Beutler- und Handſchuhmacherarbeit. So ſehr ſich aber auch die übrigen Weißgerber von dieſen deswegen abſondern, ſo ſehr pflegen ſie doch hin und wieder die Beutlerarbeit gleichfalls an ſich zu ziehen, deswegen ſie mit den Beutlern wegen der ledernen Beinkleider, Strümpfe und der ſpaniſchen Lederfärberey u. ſ. w. in Streit leben.

Friesmacher, ſind in Hamburg, Lüneburg, wie auch zu Kalbe im Magdeburgſchen beſondere Tuchweber, die ſich auf die Friesweberey allein gelegt haben.

Frikandelle, ſ. Frikedelle.

Frikaſſee, Fr. Fricaſſée, (Koch) eine Speiſe, welche aus zerſchnittenem Fleiſche mit Zitronenſaft, Weineſſig, Butter und verſchiedenen Gewürzen in einer Kaſtrolle auf Kolen bereitet wird.

Frikedelle, Frikandelle, Ital. Frittadelle, (Koch) in Geſtalt eines Eyes aus zerhacktem Kalbfleiſche und Ochſenmarke, auch mancherley Gewürzen gemachte Klöße, die, wenn ſie gekocht ſind, in Butter geſchmeret werden. Man kann ein Stück vom Kalbnetze darum ſchlagen, oder ſie auch in Kopflaktuke ſetzen.

Friponnes, Frippons, Fr. (Zuckerbäcker) kleine flache runde Schachteln von Tannenholz, die insgemein mit Quittengelee angefüllt ſind, ſo von den Zuckerbäckern Cotignac genennet wird. Die beſte Art komt von Orlean.

Friſch, (Schiffahrt) wird vom Winde geſagt, wenn er ſtark iſt, ohne zu ſtürmen.

Friſch, Fr. compact, (Bergwerk) 1) derb, z. B. friſche d. i. derbe Zwitter. 2) Neu. Man ſagt z. B. friſche Fahrten, d. i. neue Fahrten einhängen. 3) Stehend

und

Digitized by Google

und doch nicht zu veſt, als: friſch Geſtein. 4) zart und gut ausgearbeitet, Fr. bien travailé, z. B. friſche Schlacken. 5) Tüchtig, unwandelbar, z. B die Stempel ſind noch friſch. 6) Fr. Entier. Ein friſches Gebirge iſt noch unverritzt und unaufgeſchloſſen, d. i. es iſt noch nicht darauf gearbeitet. 7) Ein Aufmunterungswort, das die Bergleute bey ſchwerer Arbeit einander zuruſen.

Friſcharbeit, ſ. Friſchen.

Friſchbäcker, in ſolchen Städten, wo das Backen wöchentlich oder täglich unter den ſämmtlichen Bäckern nach der Reihe geht, ein Bäcker, der grade an einem Tage der Ordnung nach gebacken, und friſche Waare hat. Ihr Backen heißt das Friſchbacken.

Friſchbley, friſches Bley, Fr. du plomb frais, 1) (Hüttenwerk) das aus dem Erze geſchmolzene und weiter noch nicht bearbeitete Bley, oder ſolches, das zur Friſcharbeit beſtimmt iſt. 2) Das durch die Anfriſcharbeit aus der Glöte, Heerd u. ſ. w. erlangte oder gefriſchte Bley. Es iſt dieſes eine Gewinnung des Bleyes aus dem zu einem glasartigen Körper gemachten Bleye, vermittelſt des in den Kolen befindlichen brennlichen Weſens.

Friſche. Fr. fraicheur, (Maler) wird von der wahreſten und ſchönſten Farbe des Gegenſtandes geſagt, beſonders aber von den Fleiſchfarben. **Eine Friſche in dem Fleiſche** iſt die Farbe eines geſunden, belebten und blutreichen Fleiſches, nicht aber die gelbliche und Bley- oder Ziegelfarbe.

Friſche Fährte, (Jäger) iſt diejenige Spur oder der Tritt, der von einem Wild demſelben Morgen, auch wol nur vor etlichen Stunden gemacht iſt.

Friſche Farben, lebhafte Farben, ſchimmernde Farben, (Maler) Farben eines Gemäldes, die alles das Friſche, Lebende, und den Schimmer der Farben derjenigen natürlichen Gegenſtände haben, welche auf der Leinwand vorgeſtellet ſind. Um dieſes verführeriſche Friſche und Schimmernde der gebrochenen Farben zu erhalten, darf man ſie weder auf der Palette mit dem Meſſer, noch auf der Leinwand mit dem Pinſel quälen. Man muß die Tinten, eine nach der andern reichlich auftragen, und ſich begnügen, ſie durch eine gelinde Vertreibung zu reinigen und zu verſchmelzen.

Friſcheiſen, (Hammerwerk) Fr. du fer à recuire, das aus dem hohen Ofen abgeſtochene rohe und zu Stab- Schien- Blecheiſen ꝛc. noch nicht genug ausgearbeitete Eiſen, welches vorher noch durch das Friſchfeuer gehen muß.

Friſchen, (Büchſenſchmid) ein gezogenes Rohr aufs Wiederziehen, oder den Zug erneuern.

Friſchen, (Goldarbeiter) das Silber, ſo vergoldet werden ſoll, vorher mit der Kratzbürſte abkratzen oder abſchaben, damit aller Schmutz abgeht, der die Vereinigung der Vergoldung mit dem Silber hindert, und endlich, vermittelſt eines Pinſels, das Silber mit Quickwaſſer (ſ. dieſes) beſtreichen. Auch heißt Friſchen, zwey Stücke Metall in der Fuge, wo ſie zuſammengelöthet werden ſollen, glatt feilen.

Friſchen, (Jäger) 1) Bey den wilden Sauen ſoviel, als bey den zahmen Schweinen werfen oder ferkeln. 2) Die Hirſche friſchen ſich, ſagt der Jäger, wenn ſie ſaufen, und einige ſagen es auch von andern Thieren, z. B. von Hunden. Hunde friſchen oder ausfriſchen heißt auch, ihnen eine Purganz geben.

Friſchen eine Zeche, Fr. procurer de l'air frais, (Bergwerk) ein Gebäude, welches matte oder gar keine Wetter hat, mit Stolln oder Strecken löſen, daß die friſchen Wetter durchziehen müſſen.

Friſchen, (Hüttenwerk) 1) Fr. Refraichir le cuivre, dem ſilberhaltigen Kupfer Bley zuſetzen, und ſolches zur Saigerarbeit vorbereiten. 2) Armes Friſchen heißt auf Saigerhütten, wenn die Friſchſtücken unter 6 Loth Silbergehalt haben, und ſolche angereichert werden. (ſ. anreichern. 3) (Eiſenhammer) Fr. Refondre, das rohe Eiſen im Friſchfeuer ſchmelzen, und zum Schmieden geſchmeidig machen. 4) **Friſchen, Friſcharbeit**, (Schmelzhütte) eine Art zu ſchmelzen, dabey man die Abſicht ſo wie bey dem Anreichern hat, daß das Silber aus dem vorgeſchlagenen Erz und Silberſchlich durch das Lech aufgenommen werde. Der Kalk- oder Flußſtein, welcher bey allen dieſen Vormaaßen hinzugeſetzt wird, iſt ein wahrer bröcklicher Kalkſtein, welcher den überflüßigen Schwefel bindet, und ſich damit zu einer flüßigmachenden und auflöſenden Schwefelleber vereiniget. Darneben dient er auch auf eine mechaniſche Art zu dieſer Abſicht, indem er ſich in dem Lech im Ofen beſtändig bewegt, Blaſen wirft, und dadurch das im Fluß gehende Schmelzwerk beſſer untereinander arbeitet. Man kann dieſes ſehen, wenn man z. B. in den abgeſtochenen heißen Roh- oder Friſchlech ein Stück vorher heiß gemachten Kalkſtein von der Größe einer welſchen Nuß wirft. Der Kalkſtein wird alsdenn nur langſam herumſchwimmen, aber das Schmelzwerk fängt bald an über ihn zu arbeiten und Blaſen zu werfen, bis er ganz verzehret iſt. Wenn die Erze und Schliche nicht ſtrengflüßig ſind, ſo kann man ſicher 30 Zentner davon in die Beſchickung nehmen, widrigenfalls aber weniger. Die ganz reichen Erze kommen nicht zu der Friſcharbeit, ſondern werden bey dem Glöteſen mit Vorſchlagung des Heerdes im Ofen verbleyet, um das Vorſchlagbley zu erſparen, und den Heerd auszuarbeiten. Es iſt aber beſſer, ſie bey dem Treiben aufs Werkbley aufzutragen, und ſie einzutränken. Die beyden Tiegel an den Seiten des Vorheerds am Friſchofen dienen zum Abſtechen des Friſchlechs auf Eintränk- oder Vorſchlagbley, welches vorher in den mit heißen Schlacken warm gemachten Tiegeln hinein gelegt und zerlaſſen wird. Das Bley ſchluckt alsdenn den Gehalt des Friſchlechs in ſich. Wenn nach dem Anlaſſen des Ofens (welches eben ſo, wie bey dem Rohofen (ſ. dieſen) geſchieht) von der Vormaaß bis drey Mal aufgeſetzt werden, wird zum erſten Mal aufs Bley geſtochen, nachher aber geſchieht es ſo oft, als man einen Stichlech abgehoben und aufs unterliegende Bley komt, wobey von zwey Stechen an jedesmal 7 bis 8 Pfund Glöte, mit einem heiß gemachten eiſernen Rührhaken, eingemengt werden, um das Vor-

Digitized by Google

ſchlagbley anzufriſchen, und den Vorbrand zu erſetzen. Anfänglich, wenn der Tiegel klein iſt, werden 350 bis 360 Pfund Werk- oder Vorſchlagbley eingetränkt oder vorgeſchlagen; wenn ſich aber der Tiegel nachher erweitert hat, und neues Vorſchlagbley eingetränkt oder vorgeſchlagen wird, (denn in jeden Tiegel wird zweymal Bley hinein gethan) gehen ſchon 380 bis 400 Pfund Bley hinein. Zu Anfange des Wochenwerks kann man eine ganze Schicht hindurch auf daſſelbe Bley abſtechen, nachher aber, wenn der Ofen mehr in Hitze komt, nur 10 Stunden lang. Alsdenn wird das Reichbley in warm gemachte eiſerne Gießbuckel aufgegoſſen, eine Probe genommen, abgewogen, und zum Abtreiben (ſ. Treiben) aufgehoben. Wenn es ſich ereignet, daß durch die öftern Stechen das Lech ſchon ganz abgezapfet iſt, und bey dem Stechen Schlacken kommen, ſo muß man von dem vorher abgehobenen und bey Seite gelegten Friſchlech ſoviel als von nöthen iſt, auf den Ofen werfen. 5) Endlich heißt Friſchen, aus Glöte und Bleyſchlacken das Bley wieder herausſchmelzen.

Friſcher, Fr. Fondeur, qui revivifie le plomb, 1) Der Arbeiter auf den Schmelzhütten, welcher die Anfriſcharbeit verrichtet. 2) Auf den Eiſenhammern, der Arbeiter, welcher bey dem Friſchfeuer arbeitet, Fr. le Kafineur du fer.

Friſcher Galmey, ſ. Galmey.

Friſcher Gang, (Jäger) ſ. Gänge.

Friſcher Schnee, ein Neues, (Jäger) wird geſagt, wenn es friſch geſchneyet hat, daß die alten Fährten und Spuren ſämmtlich bedeckt ſind; desgleichen, wenn es in dem alten Schnee gethauet hat, daß man alles neu hat, und friſch ſpühren kann.

Friſche Schlacken, ſ. Friſchſchlacken.

Friſcheſſe, ſ. Friſchheerd.

Friſches Wetter, geſunde und reine Luft in den Bergwerken, die man oft durch mancherley künſtliche Maſchinen hinein bringen muß.

Friſchfeuer, 1) le droit d'affiner le fer, eine Hütte, welche die Gerechtigkeit hat, geſchmelztes Eiſen zu friſchen. 2) Der Heerd, worauf das geſchmelzte Eiſen gefriſchet und zugerichtet wird, daß Stäbe und Kolbel daraus geſchmidet werden können. Fr. Affinerie de fer.

Friſchgeſtein, dasjenige Geſtein, das auch ohne Zimmerung ſtehe.

Friſchgeſtübe, Fr. Grasque recent, (Hüttenwerk) dasjenige, was noch nicht zu Ausſtoßung der Heerde gebrauchet iſt.

Friſchglöte, Glöte, welche wieder gefriſchet, d. i. woraus das Bley wieder gewonnen werden ſoll, zum Unterſchiede von der Kaufglöte, welche als Glöte verkauft wird.

Friſchheerd, 1) Der Heerd, worauf die Eiſengänge gefriſchet oder von neuen geſchmolzen werden. Er heißt auch Friſcheſſe, Friſchfeuer. 2) Ein Ofen, worinn auf Saigerhütten dem Schwarzkupfer Bley zugeſetzet wird, um aus jenem das Silber zu gewinnen.

Friſchkienſtöcke, (Saigerhütte) das ausgebleyete Kupfer, welches auf dem Saigerheerd zurück bleibt, nachdem das Werk, d. i. Bley und Silber, in den Tiegel abgefloſſen iſt. Wenn ſolches braunroth erhärtet iſt, denn wird es mit einem eiſernen Meißel losgebogen, und mit der Adlerzange herausgehoben. (ſ. ſaigern.)

Friſchknecht, Fr. aide de refraicheurs, (Hüttenwerk) der Arbeiter, ſo das Kupferfriſchen verrichtet.

Friſchlinge, (Jäger) die jungen wilden Schweine, bis ſie ein Jahr alt ſind. (ſ. oben friſchen.) In hieſiger Gegend ſagt man Fröſchling, ich weiß nicht, weshalb.

Friſchmachen, die Arbeit auf dem Saigerwerk, da die Schwarzkupfer mit Bley oder mit Glöte verſetzt oder beſchicket werden.

Friſchofen, (Schmelzhütte) ein Ofen, worinn die Erze gefriſchet werden. Er iſt, ſo wie alle Schmelzofen der Schmelzhütten, erbauet, (ſ. Schmelzofen) und wird auf eben die Art, wie der Rohofen (ſ. dieſen) zugemacht, nur daß zu dieſem Ofen ein hartes oder ſchweres Geſtubbe aus zwey Theilen gebrannten Lehm, und einem Theil Kollöſche genommen wird, damit das Lech oder Bley, wenn Glöte und Heerd durchgeſtochen werden, ſich nicht eingraben möge. Zu den Tiegeln, welche an beyden Seiten des Vorheerds gemacht werden muſſen, wird, wie zum Rohofen, nur leichtes Geſtubbe genommen. Auf Schmelzhütten wird in dem Friſchofen das Bley gefriſchet, auf Saigerhütten aber dem Kupfer Bley zugeſetzt.

Friſchpfanne, Fr. la navette, (Saigerhütte) eiſerne Pfannen, die 7 bis 8 Ellen lang, und um 2 Zoll unten enger als oben ſind, in welche die Saigerſtücke gegoſſen werden.

Friſchſchlacken, (Hüttenwerk) Schlacken, die beym Bleyſchmelzen entſtehen, und von geſchmeidiger Natur ſind. Sie machen alle andere ſtrenge und unflüßige Erze und Bergarten, wenn ſie ſolchen beym Schmelzen zugeſetzt werden, leichtflüßig und ſchmelzbar, und heißen deswegen Friſchſchlacken.

Friſchſchmelzen, (Hüttenwerk) ein Schmelzen, wodurch aus dürren Erzen, d. i. die kein Bley bey ſich führen, und die doch weich ſind, das Silber gewonnen wird.

Friſchſtücke, Fr. tourteaux de liquation, (Saigerhütte) runde Stücke, ſo aus dem mit Bley gefriſchten Kupfer gegoſſen werden. Sie heißen auch Saigerſtücke, weil ſie zum Saigern vorbereitet ſind.

Friſchung, ſ. Friſchen.

Friſchzacken, Fr. Plaques de fer fondu, (Saigerhütte) eiſerne, lange, 4 bis 5 Zoll ſtarke Platten, womit der Friſchheerd ausgeſetzt wird.

Friſe, Fr. Friſé, (Gold- und Silbermanufaktur) ein mit Gold oder Silber beſponnenes krauſes Geſpinſt, das ſowohl von den Bortenwürkern, als auch von andern zu verſchiedenen Galanteriearbeiten gebraucht wird. Auch werden die reichen Stoffe hiemit Blumenſtellen einbroſchiret.

Friſette, ein halbbaumwollener geringer Zeug, der in Holland gemacht wird.

Friſeur, friſirt die Köpfe der Mannsperſonen und Frauenzimmer. In großen Städten ſind zwar die zünftigen

Digitized by Google

tigen Parukenmacher die gewöhnlichen Friſeurs, doch findet man auch hin und wieder ſolche, die dieſe Kunſt mit Geſchick treiben, und ſie doch nur aus der Uebung gelernt haben, ohne Parukenmacher zu ſeyn.

Friſirbohrer, (chirurgiſcher Inſtrumentenmacher) ein Bohrer, der vorn einen Zapfen, und unter dieſem auf dem Eiſen ſelbſt verſtählte und geſchärfte Schneiden hat. Er wird in die Rolle der **Renſpindel** (ſ. dieſe) geſteckt, und mit ſelbiger in Bewegung gebracht. Der Künſtler gebraucht dieſen Bohrer, wenn er das Loch einer Schraubenmutter an einer Seite büchſenartig erweitern will, um in dieſe Oeffnung den Kopf der Schraube ſelbſt zu verſenken. Der Zapfen des Bohrers wird zu dem Ende in das ſchon gebohrte Loch geſteckt, und die beyden Schneiden höhlen beym Bohren das Loch aus.

Friſireiſen, (Parukenmacher) Hierzu gehöret das Tupet- und Quetſcheiſen, die man beſonders, jedes an ſeinem Ort, beſchreiben wird.

Friſiren der Paruken und Köpfe, (Parukenmacher) wenn ſämmtliche **Treſſen** (ſ. dieſe) einer Paruke angenehet ſind, ſo werden die Haare ausgekämmt, daß jedes an ſeinen Ort, wo es hingehöret, zu liegen komt. Alsdenn werden die ſämmtlichen Haare mit weicher Pomade eingeſchmirt und gepudert, wodurch ſie ſich auflockern. Hierauf ſchneidet der Parukenmacher die Schnüre von dem Mundirungskopf ab, die die Paruke auf demſelben veſt halten, nimt die Paruke ab, und hängt ſie auf einen Parukenſtock. Auf dieſem wird die Paruke mit zwey Schnüren beveſtiget. Er ſtreicht zuerſt die Vorderhaare der Tour mit einem Kamm zurück, und biegelt ſie mit dem warmen **Biegeleiſen**, (ſ. dieſes) damit ſie ſich hinlänglich niederlegen, und nicht wieder aufſteigen. Hierauf werden die Seitenhaare, und bey den Stutzparuken auch die Hinterrangen in Locken zertheilet, jede Locke mit dem Friſirkamm tupirt, mit dem Kamm um den Finger geſchlagen, und ihr die erforderliche Lage und Form gegeben. Die Frente wird gleichfalls tupirt, und man giebt ihr nach der Mode die gehörige Geſtalt. Da die Treſſen alle gekrauſet und gebacken ſind, ſo erhalten die Locken dadurch bey dem Friſiren die verlangte Krauſe. (ſ. Paruke, Treſſe.) Bey dem Friſiren der Haare auf dem Kopf eines Menſchen müſſen die Haare vor dem Friſiren ſelbſt mit dem bekannten Friſireiſen gekrauſet werden, da man ſie nachher gleichfalls auskämmt und in Locken legt, wie jedermann bekannt iſt.

Friſiren der Tücher, Ratiniren, Criſpiren, Cotoniren, narbicht machen, (Tuchmanufaktur.) Die friſirten Tücher waren ehedem ſtärker als itzt in der Mode, und es werden itzt nur noch die Flanelle und tuchartigen Zeuge zur Trauer friſiret. Durch das Friſiren wird die Wolle auf der rechten Seite kraus, oder erhält zuſammengedrehete Knoſpen, eine neben der andern. Zuweilen werden dergleichen Tücher mit einer Handſcheibe friſiret. (ſ. Handſcheibe.) Das zu friſirende Tuch wird auf einen gepolſterten Tiſch gelegt, mit einer Salbe, die aus fettigen und öhlichten Beſtandtheilen zuſammengeſetzt iſt, beſtrichen, und mit der Handſcheibe gerieben, indem man ſolche im Kreiſe auf dem Zeuge herum führet. Dieſe Arbeit iſt aber unvollkommen und mühſam, und daher hat man eine beſondere **Friſirmühle** erdacht, worauf das Friſiren beſſer und leichter von ſtatten geht, (ſ. Friſirmühle) wo man auch das Friſiren ſelbſt auf dieſer Mühle beſchreiben wird.

Friſirer, ſ. **Friſeur**.

Friſirkamm, (Kammmacher, Parukenmacher) ein ſchmaler Kamm, der auf demjenigen Ende, wo die Zähne weit von einander ſtehen, breiter iſt, als auf dem andern Ende, wo die Zähne dicht ſind. Er wird gebraucht, ſowohl Paruken als auch eigenes Haar in Locken zu legen und zu friſiren. Wenn die Zähne dieſer Kämme vorzüglich fein und ſpitz ſind, ſo nennt man ſie franzöſiſche Kämme.

Friſirmühle, (Tuchmanufaktur) eine Maſchine oder Mühle, die durch Menſchenhände, Pferde, oder auch durch das Waſſer, in Bewegung geſetzt wird, und worauf man die Tücher friſiret. (ſ. Friſiren.) Wenn ſie durch ein Pferd beweget werden ſoll, ſo beſteht ſie aus folgenden Theilen: An einer 10 Fuß hohen Welle iſt eine Deichſel beveſtiget, an welche man das Pferd anſpannet. Dieſe Welle trägt ein Stirnrad, welches einen Trilling von 12 Stöcken in Bewegung ſetzt. Stirnrad und Getriebe befinden ſich im untern Stockwerk, die übrigen Theile aber im obern oder zweyten Stockwerk des Gebäudes, worinn die Mühle iſt. In dieſem Stockwerk iſt an der Welle des obengedachten Trillings ein Kammrad von 41 Zähnen, und dieſe ſetzen einen horizontalliegenden Trilling in Bewegung, welcher 12 Stöcke hat. Die Welle dieſes Trillings geht durch die ganze Mühle, nach der Länge der letztern durch, weil ſie einem doppelten Mechanismus der Mühle den Anfang der Bewegung ertheilen muß. Denn auf dieſer Mühle wird nicht allein zuerſt das Tuch friſirt, ſondern auch überdem langſam aus denjenigen Theilen der Mühle, welche friſiren, herausgezogen. Durch den letztgedachten Trilling wird deſſen Welle und zugleich 2 Kammräder, die ſich auf der gemeinſchaftlichen Welle befinden, umgewälzet. Jedes dieſer Kammräder hat 42 Stäbe, und jedes ſetzt auch einen ſenkrecht ſtehenden Trilling von 7 Stöcken in Bewegung. Die beyden Kammräder nebſt dieſem Trilling ſtehen ſo weit von einander, als die Friſirplatten lang ſind. Denn dieſe beyden Trillinge bewegen die oberſte Platte, welche auf einer untern liegt, und beyde verurſachen das Friſiren. Denn die Welle jedes Trillings lauft unten in einer kupfernen Pfanne, und ihre obere Spitze in einer zweyten kupfernen Pfanne, welche mit Schrauben in der unterſten hölzernen Platte oder Bohle beveſtiget iſt. Die Spitze dieſer Welle ragt noch aus dieſer Pfanne heraus, und der hervorragende Theil greift in eine kupferne Pfanne hinein, die in der obern Platte der Mühle mit Schrauben beveſtiget iſt. Zugleich iſt dieſe oberſte Spitze der Welle, gleich einem Haken, etwas umgebogen. Läuft alſo der Trilling um, ſo erſchüttert dieſer Haken die oberſte Platte, welche beweglich iſt, ſowohl nach der Länge als Breite hin und wieder, ſo wie der Haken jeder Welle in der Pfanne ſolches jedes Mal

verur-

Digitized by Google

verurſachet. Dieſe Bewegung der Platte iſt zwar nur mäßig, und bloß eine ſtarke Erſchütterung, allein dieſe iſt doch hinreichend, das Tuch zu friſiren, zumal da dieſes mehr als einmal wiederholet wird. Beyde Platten der Mühle ſind etwas länger, als das Tuch breit iſt, und haben eine verhältnißmäßige Breite. Die unterſte Platte iſt unbeweglich, von einer ſtarken Bohle verfertiget, und oben mit kurzen Haaren und Plüſch gepolſtert, weil ſie dem Theil des Tuchs, der jedesmal friſiret wird, zur Unterlage dienet. Die obere Platte iſt aus 3½ Zoll dicken Zimmerholz zuſammengeſetzt, und unter dieſer iſt ein Brett angenagelt, das man vor dem Gebrauch mit Leimwaſſer überzieht, mit feinem Sand beſtreuet, und nach dem Trocknen ebnet. Dieſe Rinde von Sand und Leim, die etwa ½ Zoll dick iſt, iſt alſo unmittelbar über der untern Platte, und dieſe Rinde friſiret das Tuch, wenn es auf der gepolſterten unterſten Platte liegt, und die oberſte nach obengedachter Art erſchüttert wird. Die Mühle friſiret aber nicht allein, ſondern ſie muß auch das jedesmalige friſirte Stück wieder fortſchaffen, um einem neuen Platz zu machen. Zu dieſem Ende iſt auf der langen Welle, die die beyden Kammräder und ſenkrecht ſtehenden Trillinge in Bewegung ſetzet, auf ihrer äußerſten Spitze ein horizontalliegendes Getriebe, welches ein auf ſeiner Welle über ſich ſteckendes Stirnrad in Bewegung ſetzt, und zugleich ein Getriebe, welches an dem Ende der nämlichen Welle ſteckt. Von dieſem Getriebe wird ein unter derſelben auf einer Welle befindliches Stirnrad, und zugleich auch deſſen Welle umgewälzet. Dieſe Welle iſt auf ihrer ganzen Rundung mit einem Leder umgeben, worauf ſich verſchiedene Reihen Wollkratzenhaken befinden. Dieſe Haken ergreifen das hinabhängende Tuch, und ziehen es, wenn es friſiret iſt, aus den Platten. Auf dieſer Maſchine wird nun folgendergeſtalt friſiret. Die Wolle des Tuchs wird nicht kurz geſchoren, ſondern ſie bleibt lang ſtehen. Vor dem Friſiren legt man das Tuch auf einen gepolſterten Tiſch, und reiniget es von allen Knoten. Zugleich heftet man ein Stück weißes Tuch an das eine Ende an, weil ſonſt der Anfang des Tuchs nicht aus der Mühle nach dem Friſiren herausgezogen werden könnte. Denn in dieſer Abſicht muß das Tuch bis zur Kratzwelle hinabhangen, damit dieſe es ergreifen kann. Dieſes weiße Stück Tuch wird aber nicht mit einem Faden, ſondern mit einem Draht angeheftet. Alsdenn legt man das Tuch in einen Schragen, der auf dem Boden der Mühle ſteht, und leitet den Anfang des Tuchs um drey Walzen hin und wieder, die hinter der Mühle angebracht ſind, damit das Tuch gut ausgeſpannt zwiſchen die Platten gebracht werde. Hierauf wird die oberſte ſchwere Platte, vermittelſt eines darüber angebrachten Hebelwerks, mit Stricken oder Ketten in die Höhe gehoben. Man legt den Anfang des Tuchs auf die gepolſterte Platte, ſo daß die rechte Seite des Tuchs, welche friſiret werden ſoll, oben iſt, läßt die Platte wieder nieder, und ſtellt zwiſchen die oberſte Platte und den Balken über derſelben ſtarke Streben. Dieſe preſſen die Platte gegen das Tuch. Wird nun die Mühle durch das Pferd in Bewegung geſetzt, und die oberſte Platte erſchüttert, ſo friſiret dieſe denjenigen Theil des Tuchs, der unter der gedachten Platte liegt. Das Tuch muß aber nicht zu lange unter der Platte gerieben werden, weil das Tuch ſonſt von der Platte völlig würde zerſcheuert werden. Die Welle mit den Kratzhaken ergreift das Tuch vermittelſt ihrer Haken, und ihre Bewegung iſt dermaßen eingerichtet, daß ſolche langſam, doch hinreichend iſt, das friſirte Tuch nach und nach hinab und in den Schragen zu ziehen. Vor dieſer Welle hängt eine Stange an Stricken, und dieſe Stange preßt das Stück Tuch gegen die Welle, damit das Tuch ſicher von den Haken der Welle ergriffen werde. Hinter der Mühle ſtehen zwey Perſonen, wovon eine Achtung giebt, daß das Tuch ohne Falten zwiſchen die beyden Platten geht, und die andere ſtößt das herunter gezogene Tuch mit einer Krücke von den Haken in den Schragen. Wenn das Stück Tuch einmal friſiret iſt, ſo kehrt man es auf der friſirten Seite mit einem Kehrbeſen ab, hebt die Platte in die Höhe, kehrt die kurze abgeriebene Wolle von der Platte ab, und das Tuch wird auf gedachte Art zwey- oder dreymal friſiret, wodurch es kleine zuſammengedrehete Knoten erhält. (ſ. m. Schp. d. Z. M. Band II Tab. III. Fig. XVII—XXIII.)

Friſirter Flanell, (Tuchmanufaktur) eine Art Flanell, der auf der Friſirmühle friſirt wird, ſo wie man die Tücher friſiret. Er wird gemeiniglich ſchwarz gefärbt, und zu Trauerkleidern gebraucht. Uebrigens wird er eben ſo, wie der glatte Flanell (ſ. dieſen) aus feiner geſtrichener Wolle verfertiget, nur daß das Garn etwas gröber und lockerer iſt, damit der Zeug ſich gut friſiren läßt. (ſ. friſiren.)

Friſon, Fr. 1) (Goldmanufaktur) eine Gattung friſirter oder gekräuſelter Cantillen, welche man mit zur Stickerey oder auch wol zur Verfertigung der Gold- und Silberſtoffe und anderer Zeuge gebrauchet. 2) (Tuchmacher) Ein ſchlechter Fries oder gekreuſelter wollener Zeug, der warm und weich ſitzt. Er wird in England verfertiget, und hieraus Unterröcke oder auch Bruſttücher für die Weibsleute gemacht. Man nennt ihn auch engliſchen Schwanenboy. 3) Heißt auch ſo, ein Maaß zu flüßigen Körpern, deſſen man ſich in der Normandie bedienet. Der Friſon hält zwey Pots, welche ohngefähr vier pariſer Pinten ausmachen.

Friſt, Fr. Delai, (Bergwerk) die Nachſicht, welche einem Muther von der Zeit der eingelegten Muthung bis zur Beſtätigung gegeben wird. Es iſt ſolche auf 14 Tage beſtimmt, und wenn jemanden rechtmäßige Verhinderungen vorfallen, muß ſie von 14 zu 14 Tagen verlängert werden, bey weit ausſehenden Fällen auch wol von Quartal zu Quartal. Ferner iſt Friſt die Nachſicht, welche einem Eigenlöhner oder Lehnträger bey einer Zeche, die nicht mehr umgeht, und gleichwohl nicht ins Freye fallen ſoll, von Quartal zu Quartal, ſo lange, bis die Friſt aufgekündiget werden muß, gegeben und dadurch das alte Recht ſolcher Perſon erhalten wird.

Friſt, aufkündigen, aufſagen, Fr. Revocation du delai, (Bergwerk) eine berggerichtliche Handlung, wenn ſich

Digitized by Google

ſich ein bauluſtiges Gewerk beym Bergrichter angiebt, und ein vorher ſchon gebauetes, aber liegen gebliebenes und nur in Friſten gehaltenes Berggebäude wieder angreifen will, da denn der Bergmeiſter oder Bergrichter den alten Gewerken andeutet, binnen einer ihnen geſetzten Friſt das Gebäude zu belegen.

Friſt aufſagen, ſ. kurz vorher.

Friſtbuch, Fr. livre de delai, (Bergwerk) das Buch, worinn die geſuchten und gegebenen Friſten beym Bergamt angemerkt werden.

Friſt, eine Zeche mit Friſt verſchreiben, (Bergwerk) wenn der Schichtmeiſter oder Verſorger meldet, daß die Arbeit auf einem Berggebäude wegen wichtiger Urſachen eingeſtellet werden müſſe, jedoch ſich nicht gänzlich losſaget, ſondern ſich erkläret, daß zur Erhaltung des Rechts an ſelbigen die Quatember- und Friſtgelder bis auf deren Wiederbelegung entrichtet werden ſollen.

Friſt erlangen, bekommen, Fr. obtenir delai, (Bergwerk) die Nachſicht zur Beſtätigung eines Ganges, zu deſſen Entblößung man in der Arbeit begriffen iſt, ausbringen, und ſolches in dem Friſtbuch auf dem Bergamt anmerken laſſen.

Friſtgeld, Fr. la paie pour le delai, (Bergwerk) die Gebühren, welche von einem in Friſt gehaltenen Berggebäude alle Quartal dem Bergmeiſter mit Einem Groſchen bezahlet werden.

Friſt, in Friſt erhalten, eine Zeche darinn erhalten, bey eingeſtellter Arbeit die halben Quatembergelder von Zeit zu Zeit abführen, und dadurch verhindern, daß ſie nicht ins Freye falle.

Friſur, (Frauenſchneider) eine Verzierung der Frauenzimmerkleider, ſowohl vorne herunter, als auch um den ganzen Umfang eines Kleides oder Rocks, wie auch die Verzierung vorn am Ermel. Sie wird gemeiniglich von dem Zeuge des Kleides, doch aber auch öfters von Gaze, Krepinarbeit, Chenille, Band u. dgl. m. gemacht. Nach der Verſchiedenheit der Geſtalt, die ihr die Mode beſtimmt hat, bekomt ſie auch verſchiedene Beynamen. Z. B. **Pfeifenſtielfriſur, Spitzkäſe- oder Schiffriſur, Carreaux-friſur, Waffenfriſur, gepuſte Friſur, Falbula** u. dgl. (ſ. dieſe Wörter.) Alle Friſur wird vorher verfertiget, ehe ſie auf das Kleid genähet wird. Friſur der Paruken und Köpfe ſ. Friſiren.

Fritt, in einigen niederſächſiſchen Gegenden ein kleiner Handbohrer, Nagelbohrer. Auch das Frettchen führt dieſen Namen.

Fritte, Fritta, Ital. **Gemenge**, dieſen Namen führet die Glasmaſſe, woraus das feine weiße Glas bereitet wird. Sie beſteht aus **Kiesſand, reinem Alkali oder Bleykalk**, wozu man noch wol **Kreide, Braunſtein** und allenfalls etwas **Arſenik** ſetzt. Der hauptſächlichſte Beſtandtheil dieſes Glaſes iſt der Kiesſand. Derjenige weiße Sand iſt nur dazu tauglich, der beym Kalziniren weiß bleibt, oder doch weiß wird. Der Sand muß mit einem Haarſiebe geſiebet, von allen fremdartigen Theilen gereiniget, überdieß aber noch in dem Kühlofen oder auch in einem dazu eingerichteten Kalzinirofen bis zum Glühen kalziniret werden. Anſtatt des Sandes kann man auch pulveriſirte Kieſel, Quarz und Bergkryſtal, die nach dem Brennen weiß bleiben, gebrauchen. Das Schmelzen des Sandes wird durch Pottaſche befördert. Die Kreide, welche zerſtoßen wird, erhöhet die weiße Farbe des Glaſes, und der Braunſtein benimt dem Glaſe die grüne und eiſweiße Farbe. Der Zuſatz von Arſenik iſt deshalb gut, weil er den Kießſand zerſtöhret, und das Schmelzen befördert. Gewöhnlich wird bey dieſer Fritte zu 3 Theilen Kiesſand, 1 Theil Pottaſche oder Sodaſche und ⅙ Kreide gemiſchet, überdieß aber noch etwas Arſenik und Braunſtein. Das Gemenge wird vermiſcht in einem hölzernen Troge zu einem feinen Pulver zerſtoßen. Allenfalls kann man es auch in einem ſteinernen Mörſer ſtampfen, aber nie muß ſolches in einem eiſernen geſchehen, denn das Eiſen färbet das Glas an. Das zerſtoßene Gemenge wird kalzinirt bis zum Glühen, und noch glühend in die Hafen des Glasofens gebracht. (ſ. Glasmachen und Gemenge.) Je feiner man dieſe Materie auswählet, und je ſorgfältiger man ſie vorbereitet, deſto feiner wird das Glas. Die Glasmacher pflegen aus der Fritte zum Kryſtall- und Spiegelglaſe, insbeſondere aus dem Verhältniß der Theile, ein Geheimniß zu machen. In der Porzellanfabrik heißt die zur Porzellanmaſſe erforderliche Miſchung von Kieſel- und Gipsſtaub gleichfalls Fritte.

Fröhlig, ſ. luſtig.

Frohngewicht, Großgewicht, ein Gewicht zu Augsburg, welches um 1 und ein Quentlein auf das Pfund ſchwerer iſt, als das Kramer- oder kleine Gewicht.

Frohnloch, Lohnlöcher, (Landwirthſchaft) an einigen Orten die nächſten Nebenlöcher nach dem Sechloch in dem Grängel eines Pfluges. (ſ. Herrenloch.)

Frohnſole, (Salzwerk) diejenige Sole in Halle, welche bey dem Mangel an andern Einkünften den Pfännern um einen geſetzten Werth, zum Beſten des Thales, verkauft wird, und welche itzt am gewöhnlichſten **Kaufſole** heißt.

Frok, ein wollener geköperter Zeug, der in einigen franzöſiſchen Städten, vornämlich zu **Liſieux, Bernay, Bolbec** u. a. m. gemacht wird. Er komt aus der Walke eine halbe Elle breit, und 24 bis 25 Ellen pariſer Maaß lang.

Fronte, Fr. (Kriegeskunſt) So wird die Linie eines Kriegesheeres von vorn genannt. Daher ſagt man, vor der **Fronte**, wenn man vor der Linie eines Heeres iſt; hinter der **Fronte**, wenn man dem Heer im Rücken iſt.

Fronte einer Veſtung, Fr. la tenaille, face de la place, (Kriegesbaukunſt) dasjenige, was zwiſchen den Spitzen zweyer nächſtgelegenen Baſteyen einer Veſtung, nämlich der **Courtine**, und was zwiſchen zwey Baſteyen, die gegeneinander ſtehen, begriffen iſt.

Fronte, (Parukenmacher) das Tupet oder die vorderſten Haare einer Paruke. Sie iſt mit der dünneſte Theil von Haaren an einer Paruke, und in die mittelſten Treſſen nimt man die wenigſten etwa 3 oder 4 Haare in jedes Paſſe. (ſ. dieſe.) Sie wird in langen Treſſen nach Maaßgebung des vordern Schnitts der Paruke aufgenehet.

Digitized by Google

Frontierveſtung, ſ. Grenzveſtung.

Frontignac, Muskatwein von Frontignak, ein franzöſiſcher Muskatellerwein, welcher hell und weiß von Farbe, von einem ſehr lieblichen Geſchmack, wie Moſt iſt, der auch weit und breit verführet wird. Er hat den Namen von der kleinen Stadt Frontignan in Niederlanguedoc, um deren Gegend er wächſt. Man hat auch rothen. (ſ. Muskatellerwein.)

Frontiſpice und Fronton, ſ. Giebeldach.

Froſch, 1) (Böttcher) heißt ſonſt gewöhnlich Kimme. (ſ. Kimme.) 2) (Lautenmacher) an einem Violinbogen am untern Ende ein hervorſtehendes Stückchen Holz, ſo unten eine Schraube hat, und ſich durch dieſe hin und her ſchieben läſſet. Die Haare werden vermittelſt deſſelben geſpannt. 3) (Tuchmacher) an den Tücherpreſſen, eine eichene Bohle mit einer ſtählernen Platte, in deren Pfanne die Spitze der Spindel ſpielet.

Froſchbogen, ſ. Froſchſchnepper.

Fröſchel, (Bergwerk) beſchlagene Hölzer, welche in den Fahrſchächten auf den Einſtrichen (ſ. dieſe) beveſtiget werden, auf welchen die Fahrtſchenkel ſtehen, und veſt gemacht werden.

Fröſchelring, (Bergwerk) ein Ring von Eiſen, der an einen Anſteckkiel (ſ. dieſen) geleget wird.

Froſchmaſchine, (Mechaniker) eine Maſchine, deren ſich der Anatomiker bedienet, um den Kreißlauf des Bluts an einem ausgeſpannten Froſch zu beobachten. Die ganze Maſchine ſtehet auf drey von Meſſing gegoſſenen Füßen. Jeder Fuß wird mit einem Gewinde an einer meſſingenen Halbkugel beveſtiget. Eine zweyte meſſingene Halbkugel wird auf die vorige aufgeſchraubet, und beyde umgeben eine Kugel von Meſſing. Der Zapfen der Kugel durchbohret die oberſte Halbkugel, und dieſe erhält einen gekränzelten Rand, um hierdurch der Hand Veſtigkeit zu geben, wenn man die Halbkugel veſtſchraubet, und die Kugel unbeweglich ſtellet. In den Zapfen der Kugel wird ein Einſchnitt eingeſäget, in welchen eine Platte, wie in einer Klammer ſteckt, und mit Schrauben beveſtiget wird. Dieſe meſſingene ſenkrecht ſtehende Platte wird nach der Geſtalt eines Froſches ausgeſchnitten, und die eine Seite erhält 5 Froſchhaken, an jeder Spitze einen. Vier Haken ergreifen die Füße, und der fünfte den Hals des Froſches. Alle dieſe Haken werden aus Meſſingdraht zugeſpitzt, und an einem Ende gekrümmet. Jeder Haken ſteckt in dem Loch eines abgedreheten Knopfs, der an jeder Ecke der Platte mit ſeiner kleinen Schraube angeſchraubet iſt. Das Loch dieſes Knopfs iſt ſo weit ausgebohret, daß zugleich eine Hülſe von elaſtiſchem Meſſingblech Raum hat, die den Haken umgiebt, damit der ausgeſpannte Froſch durch ſeine Verzuckungen einen ſolchen Haken nicht an ſich ziehe. Die Hülſe ſpringt an jeder Seite um einige Linien vor dem Loche des Knopfs vor, und ſie wird an beyden Enden einige Mal eingekerbt, damit ſie ſich genau an den Haken anpreſſe, und durch ihre Spannung veſt halte. Endlich wird noch auf das vorderſte Ende jedes Froſchhakens ein kleiner Knopf geſetzt, wenn der Froſchhaken ſchon beveſtiget iſt. Zwiſchen dieſen 5 Froſchhaken hat die Platte ein vierkantig ausgeſchnittenes Loch, und neben dieſem ſtehen an einer Seite fünf kleinere Froſchhaken, welche zwar nicht ſo groß ſind, aber übrigens den erſten völlig gleichen. Mit dieſen kleinen Haken wird ein oder der andere Theil des Froſches ausgeſpannt, wenn man ihn betrachten will. Auf der anderen Seite dieſer Platte neben dem Loch iſt auf der breitern Seite ein längliches Blech angebracht, welches mit dem einen Ende bis ins Loch, mit dem andern aber über die Platte hinaus raget. Dieſes Blech trägt bey einem Verſuch ein einfaches oder zuſammengeſetztes Mikroskop. Daher wird in einem Loch des in das Loch der Platte ragenden Endes ein kleines Schraubenſtück mit Schnellloth eingelöthet, auf welches man das Mikroskop aufſchraubet, und durch das Loch der Platte die Theile des Froſches betrachtet. Bey dergleichen Verſuchen muß das Mikroskop mit dem Blech nach allen Seiten gerichtet werden können. Die gewöhnlichen Froſchmaſchinen haben den Fehler, daß man das Blech dergeſtalt zurück ſchieben muß, wenn man das Mikroskop von der Platte entfernen will, daß der Beobachter alsdenn ſchief in das Loch hinein ſiehet. Daher hat ein berliniſcher Mechaniker folgende Abänderung getroffen. Er zapft an die Maſchine eine 2 Zoll lange Schraube ein, und beveſtiget ſie mit einer Schraubenmutter. Die Schraube muß ſehr feine Schraubengänge haben. Auf dieſer Schraube ſteckt eine meſſingene abgedrehete Hülſe, die in ihrer inneren Oeffnung Schraubengänge hat, und ſich daher mit einem kleinen Schraubenkopf oben auf der Schraube hinauf und hinab bewegen läſſet. Dieſe Hülſe träget auf ihrem Abſatz oben gedachtes Blech, woran das Mikroskop beveſtiget wird, aber nicht unmittelbar, ſondern vermittelſt eines Schiebers. Den Schieber ſetzt der Künſtler mit einem Schwalbenſchwanz in das Blech ein, dergeſtalt, daß er ſich in einem geräumigen Loch des Blechs verſchieben läßt. Von beyden Seiten ruhet auf dieſem Schieber eine kleine Spreißfeder von Meſſing, welche an einem Ende in einen Einſchnitt der Hülſe greift, und ſie veſt hält. Damit aber das oft gedachte Blech nicht wanke, wenn man es im Kreiſe umdrehet, ſo wird es von einer meſſingenen Feder getragen. Dieſe Feder wird blos auf die oben gedachte 2 Zoll lange Schraube aufgeſchoben, und ſie läßt ſich alſo im Kreiſe umdrehen. An beyden Enden hat ſie einen Einſchnitt, worinn das Blech lieget. Man kann hiedurch das Blech gehörig richten. (ſ. Sp. H. u. K. Samml. VIII. Tab. VII. Fig. XLII. XLIII. u. XLIV.)

Froſchſattel, ſ. Engliſchen Froſchſattel.

Froſchſchnepper, Froſchbogen, eine Armbruſt, womit Liebhaber eines Gerichts von Fröſchen die Fröſche ſelbſt im Waſſer ſchießen können. Die Armbruſt hat eine lange Handhabe und einen ſtählernen Bogen, auf die Armbruſt aber wird ein Pfeil von Eiſendraht gelegt, der einen Widerhaken hat, und mit einer langen Schnur an den Bogen angeknüpft iſt. Schießt man alſo, und der Pfeil trifft den Froſch, ſo kann man dieſen nebſt dem Pfeil mit der Schnur an ſich ziehen.

Froſch-

Digitized by Google

Froſchſtein, Krötenſtein, Fr. Pierre de crapaud, runde oder längliche Steine, grau, zuweilen auch röthlich, wie kleine runde Schalen, von außen etwas glatt und fleckig, von der Größe eines Nagels. Sie haben außer dem Namen nichts ähnliches mit den Fröſchen. (ſ. auch Krötenſtein.)

Froſtbohrer, (Jäger) wenn zur Winterszeit mit Garne geſtellet wird, das man nicht gut in den Erdboden dringen, und ohne Forkeln ſtellen kann; desgleichen auch im Sommer, bey durrem Wetter und überall, wo harter Boden iſt, da bedienen ſich die Jäger ſcharfer eiſerner Bohrer, womit ſie geſchwinde Löcher für die Stellſtangen in die Erde bohren. Sie ſind auch mit Nutzen zu gebrauchen, wenn es ſtill zu gehen ſoll, und man alſo nicht hacken kann.

Froſtig, kalt, Fr. froid, (Maler) wird in der Malerey von dem Ausdruck und von dem Karakter der Figuren geſagt. Man ſagt, daß ein allzuängſtlich fleißiges Gemälde gemeiniglich froſtig ſey, da nämlich die Figuren nicht denjenigen lebhaften und beſelten Ausdruck haben, welchen man an lebendigen Figuren bemerkt. Dieſes froſtige Weſen komt daher, weil das erſte Feuer der erhitzten Einbildung, womit dieſe den Inhalt erzeugete und die erſten Pinſelſtriche führete, nach und nach durch eine gar zu langwierige und zu fleißige Arbeit erlöſcht iſt, und alſo die letzten Striche dieſe Abmattung zu erkennen geben.

Froſtige, (das) Fr. froideur, das Froſtige der Zeichnung, des Karakters, der Ausführung. (ſ. Froſtig.)

Fröttel, ſ. **Frettchen.**

Fruchtband, ſ. **Fruchtſchnur.**

Fruchtbarkeit, Fr. fécondité, (Malerey) der Reichthum der Gedanken und der Kunſt zuſammen zu ſetzen eines Malers und Zeichners. Die Fruchtbarkeit beſtehet alſo in der Leichtigkeit zu erfinden.

Fruchtbett, ſ. **Miſtbett.**

Fruchtboden, Kornboden, (Landwirthſchaft) ein Boden, auf welchem die Frucht, d. i. das Getreide verwahret und aufgeſchüttet wird. (ſ. Kornboden.)

Früchte von Wachs, ſ. **Wachsbilder.**

Fruchtgehänke, ſ. **Fruchtſchnur,**

Fruchthorn, Füllhorn, (Baukunſt) ein gewundenes Horn mit Früchten und Blumen angefüllet von Schnitzwerk, deſſen man ſich bey den Höhern, beſonders der korintiſchen Ordnung bedienet, insbeſondere über den Bogen und über den Fenſtern eines Gebäudes, ingleichen die Arkaden, Ehrenpforten ꝛc. hiemit auszuzieren. Es iſt ein Zeichen des Friedens und vorzüglich des Ueberfluſſes.

Fruchtkaſten, (Gärtner) ein viereckiger oder runder Kaſten von Holz, entweder mit hölzernen oder auch eiſernen Reifen verſehen, und auch wol mit Farben angeſtrichen. Hierinn wird Orangerie, nebſt anderen weichlichen Bäumen und Sträuchen geſetzt, die des Winters nicht in der freyen Luft bleiben können, und die Bäume werden darinn in die Gewächshäuſer gebracht.

Fruchtkorb, (Baukunſt) mit Früchten und Blumen angefüllte Körbe von Schnitzwerk oder Malerey. Sie haben die Beſtimmung der nächſtfolgenden Fruchtſchnüre.

Fruchtſchnur, Fruchtband, Fruchtgehenke, Fr. gierlande feſton, (Baukunſt, Bildhauer) aus mancherley Blumen, Früchten und Blättern gleich einer Schnur zuſammengebundene und aufgehängte Verzierungen, die ſowohl von den Bildhauern, als auch Stuckaturarbeitern bey Auszierung der Gebäude, auch von den Malern öfters in ausgemalten Zimmern angebracht ſind.

Fruchtſtücke, Früchte, Fr. fruits, (Maler) eine Art Malerey, worinn nichts als Früchte angebracht ſind. Es giebt Maler, die ſich beſonders auf das Fruchtmalen legen, welche denn auch gemeiniglich zugleich Blumen malen. Doch giebt es auch einige, die blos Früchte malen, aber doch nur ſelten.

Frühſchen, heißen die waſſerreichen Gegenden bey manchen Jägern. (ſ. friſchen.)

Frühſchicht, (Hüttenwerk) ſo wird die zwölfſtündige Arbeit in der Eiſenhütte vor 12 Uhr Mitternachts bis 12 Uhr Mittags genennt. Auch bey dem Bergbau heißen gedachte Stunden Frühſchicht, im Gegenſatz der Tag- und Nachtſchicht.

Fuchs, (Jäger) ein bekanntes Raubthier, ſo groß als ein mittelmäßiger Hund, von Farbe insgemein in hieſiger Gegend röthlich, mit grau vermengt, und ſein Schweif iſt lang. Sein Fell iſt ein angenehmes und leichtes Futter, und wird **Fuchsbalg, Fuchspelz,** (Kürſchner) genennet. Die ſchätzbarſten ſind die ſchwarzen und blauen Fuchspelze. Jene kommen aus Liefland und Canada, und ſind ſehr glänzend, dieſe aber gleichfalls aus Oſtindien. Ihres hohen Werths wegen werden ſie nur von ſehr vornehmen Perſonen getragen. Gelbe Fuchspelze werden von den Türken vorzüglich zu Aufſchlägen geliebt. Sie kommen aus der Schweiz. Die weißen Fuchspelze, die aus Rußland und Polen kommen, ſind in dem Pelzhandel nur wenig geachtet, und werden nur zu geringem Futter genommen. Die grauen Fuchsbälge kommen aus Dänemark und Grönland, und dienen zum gewöhnlichen, doch guten Futter. Die rothen Fuchspelze ſind endlich die gewöhnlichſten. Unter dieſen haben die Brandfüchſe einen weißen Bauch und Kehle, und die Kreuzfüchſe einen ſchwarzen Strich auf dem Rücken und auf dem Kreuz. Dieſe kommen aus Liefland. Einige ſind übrigens unter dem Halſe weiß, andere ſchwarz.

Fuchs, (Billardſpiel) ein Ball, der ohne Abſicht und von Ohngefähr gemacht wird, dergleichen auch unerfahrne Spieler öfters machen können.

Fuchs, (Glashütte) bey dem Glasofen die Oeffnung mitten im Heerd, durch welche das Feuer herauf ſteigt, und die Glashäfen erhitzet.

Fuchsbalg, (ſ. Fuchs N. 1.)

Fuchsbau, Fuchsgruben, eine Höhle unter der Erde, oftmals nur unter einem Windbruch, auch vielfältig in Feldern, wo der Fuchs ſowohl bey böſem Wetter, als auch wenn er Junge hat, ſich aufhält.

Füchſe, (Hüttenwerk) die ſich in der Mitte des Werks im hohen Ofen bildenden Klumpen, welche das Feuer nicht mehr ſchmelzen kann. Sie enthalten noch Eiſen, welches hernachmals auf dem Puchwerk abgeſondert wird.

Füchſe hetzen, wenn man ſich früh Morgens mit den Windhunden vor den Wald oder das Holz anſtellet, und aufpaſſet, bis die Füchſe aus dem Felde zu Holz gehen, ihnen hernachmals die Hunde entgegen ſchicket, und ſolche würgen läſſet.

Fuchseiſen, (Jäger) eine Falle von Eiſen, oder Stahl, womit man die Füchſe fängt. Es gehören hiezu 2 ſtarke Biegel mit einer Feder, zwiſchen beyden letztern man die Zugröhre anſchraubt, hinten aber Schloß, Deckel und Abzüge.

Füchſeln, (Jäger) auf die Fuchsjagd gehen; oder auch wenn der Fuchs zur Ranzzeit einen böſen Geruch von ſich giebt. Der Ausdruck iſt ohne Zweifel Oberdeutſch.

Füchſe prellen. Große Herren, die dergleichen Luſt anſtellen, laſſen einige lebendige Füchſe, auch wol Dächſe, Friſchlinge und dergleichen fangen. Hiernächſt laſſen ſie auf dem Schloßhofe oder auf einem andern bequemen Platz einen länglich viereckigen Platz mit hohen Zeug umſtellen oder umziehen, und dick mit Sand beſtreuen. Auf dieſem Platz ſtellen ſich vornehme Hofbediente Paar und Paar nach einander an, und halten die Prellen (ſ. dieſe) fertig, und man läßt zugleich etliche Füchſe aus dem Kaſten auf den Platz laufen. Wenn dieſe nun im Vorbeylaufen auf die Prellen kommen, ſo ziehen die Herren an, und rucken ſolche mit Gewalt, daß der Fuchs wol einige Ellen hoch in die Luft flieget. Dieſes wiederfähret ihm nur ſo lange, bis er alle Prellen durchgegangen iſt, worüber er oft ſeyn Leben einbüßet. Ein grauſames Vergnügen!

Fuchsgeſchoß, eine Art von ſelbſt Geſchoß, welches auf Füchſe geſtellet wird. (ſ. ſelbſt Geſchoß.)

Fuchsgruben, ſ. Fuchsbau.

Fuchshütte, auf ſolchen Revieren, wo es viel Füchſe giebt, laſſen ſich die Jäger durch den Raſenmeiſter, d. i. Abdecker ein Stück Luder auf einem bequemen Platz ſchlagen, bauen eine Hütte hinzu, entweder auf einem Baum oder aber in der Erde, welche letztere, wenn ſie recht angeleget wird, auch weit beſſer iſt. Der Jäger ſetzet ſich des Nachts hinein, zumal wenn es recht hell und kalt iſt, und lauret auf die Füchſe, welche nach dem Luder kommen.

Fuchsjagd, (Jäger) wenn die Füchſe, welche auf dem Schnee gekreiſet haben, mit dem kleinen Zeuge eingeſtellet, und mit den Jagdhunden gut darinnen herumgetrieben werden; desgleichen wenn ſie auch nur verlappet, und durch etliche Jagdbauern mit Klappern rege gemacht, und von den angeſtellten Schützen geſchoſſen werden.

Fuchskaſten, ein hölzerner Kaſten, Füchſe von einem Ort zum andern lebendig, z. B. zum Fuchsprellen zu bringen.

Fuchslöcher machen, Fr. creuſer en renard, (Bergwerk) wenn ein Bergmann nicht ordentlich und bergmänniſch bauet, ſondern bald vor Ort, bald im Hangenden oder Liegenden, oder bald in der Firſte ein Nierenerz ſuchet.

Fuchsmiſt, (Hüttenwerk) bey dem Stichofen die eingeſtoßene Vorwand und die Kinnbacken, wenn ſie herausgeriſſen ſind.

Fuchs mitbringen, (Bergbau) fremde und verbotene Erze mit aus der Grube nehmen.

Fuchs, rother, (Blaufarbenwerk) wenn die blaue Smaltfarbe ins Röthliche ſpielet.

Fuchsſcheide, Wolfsſcheide, (Kürſchner) drey zuſammengefügte Hölzer, die 6 bis 8 Fuß lang ſind, und in welche man ein Mittelſtück oder eine Zunge einſchieben kann. Die gedachten 3 Hölzer hängen oben durch ein Gewinde zuſammen, und in die Falze derſelben kann man die Zunge einſchieben. Dieſe Zunge hat eine keilartige Geſtalt, und iſt oben ſtärker, als unten. Alle Bälge, die im Bauch noch nicht aufgeſchnitten ſind, als Fuchs- und Wolfsbälge, werden beym Garmachen hierauf ausgedehnet. Man ſtreuft nämlich den Balg über gedachte Schenkel, ſteckt die Zunge zwiſchen dieſe, ſtampft die Zunge auf die Erde, und dehnt hiedurch den Balg aus.

Fuchsſchießen, den Fuchs ſchießen, Fr. le coup manque, (Bergwerk) wenn der angezündete Schuß zum Schießloch heraus gehet, und kein Geſtein, welches man ſprengen wollte, herein wirft.

Fuchsſchleppen, den Fuchs ſchleppen, Fr. etre non chalant, (Bergwerk) die Bergarbeit nachläßig treiben, unter der Schicht faulenzen.

Fuchsſchwanz, 1) (Jäger) die Ruthe oder Standare ſammt der Blume, ſo der Fuchs über dem Windloche träget. Der Kürſchner macht hieraus Bedeckungen des Halſes. 2) (Tiſchler) Eine breite und lange Stichſäge, (ſ. dieſe) womit der Tiſcher breites Holz aufſchneidet. Man findet ſie nicht in allen Werkſtätten.

Fuchsſchwanz, (Orgelbauer) ein Regiſter zum Spaß, ſo zuweilen unter den Regiſterknöpfen gefunden wird, um den Vorwitz derjenigen zu beſtrafen, welche die Regiſter unwiſſend und vorwitzig herausziehen. Denn wenn man dieſes Regiſter herausziehet, ſo hat man den Augenblick den Fuchsſchwanz in der Hand, welches alsdenn ein Gelächter veru ſachet.

Fuchstraube, (Winzer) eine Art Weinſtöcke mit harzförmigen, ſägenartig gezähnten Blättern, ſo auf beyden Seiten glatt ſind.

Fuchtel, ſ. Fuchtelklinge.

Fuchtelklinge, (Schwertfeger) ein Degen mit einer geſchmeidigen breiten Klinge ohne Schneide, womit bey dem Kriegsvolk die Unteroffizier gefuchtelt, d. i. geſchlagen werden. Sie ſind zum Theil mit Bley vermiſcht, damit ſie deſto beſſer anziehen. Ueberhaupt heißt bey den Offizieren auch Fuchtel eine ſtarke Rauferklinge. Unter der Fuchtel ſtehen, d. i. noch nicht Offizier ſeyn, von geringem Range unter den Soldaten ſeyn.

Digitized by Google

Fuchteln, (Soldatenſtand) mit der Fuchtel beſtrafen.

Fuder, 1) Fr. foudre, ein gewiſſes Gebinde oder eine Beſtimmung der Weinmaaße, ſo im Reiche in den Weinländern üblich, aber auch ſehr verſchieden iſt. So hat z. B. ein Fuder in Franken und Meißen 12 Eimer, oder nach der Nürnberger Eiche 768 Kannen, Viſir, und 816 Kannen Schenkmaaß. Im Elſaß hat das Fuder 24 Ohm, die Ohm 24 Maaß. In Worms, Mainz und Kaſſel 6 Ohm, die Ohm 20 Quärtlein, das Quärtlein 4 Maaß u. ſ. w. 2) Werden auch nach dem Fuder trockne Körper gemeſſen. So hatte vordem in Hannover ein Fuder Getreide 12 Malter, ein Malter drey Scheffel, ein Scheffel 2 Himten, eine Himte 3 Metzen. In Hildesheim gehen 40 Scheffel auf ein Fuder ꝛc. 3) Auf den Bergwerken heißt auch ein Maaß Fuder, womit die Erze, Zwitter, Eiſenſteine gemeſſen und angefahren werden, ſo aber gleichfalls nicht auf allen Bergwerken gleich iſt. Ehemals giengen 3 Karren auf ein Fuder, und 60 Fuder wurden für einen Roſt (ſ. dieſen) gerechnet. Auf einigen Bergwerken heißt dieſes auch Seidel. So heißen z. B. 24 bis 30 Zentner Erz ein Fuder.

Fuder, ſ. Forderblech.

Fuderzeug, (Jäger) ein mit Tüchern oder Garn, und den dazu gehörigen Stellſtangen oder Forkeln und Heſteln beladener Wagen, welcher hinten und vorne mit Schiebern und einem Deckel, gleich einem Rüſtwagen, verſehen iſt.

Fue, (Schifffahrt) ein Fahrzeug in Japan, deſſen man ſich zur Fortbringung der Waaren im ganzen Reiche auf großen Flüſſen bedienet. Sie haben nur einen Maſt, der gegen dem Vordertheil ſtehet. Man gebraucht ſie auch auf den nach dem Meere gehenden Kanälen.

Fuge, (Holzarbeiter, Maurer, u. a. m.) der geringe Zwiſchenraum zwiſchen zwey vereinigten Körpern. Dieſer Zwiſchenraum iſt faſt jederzeit durch ein Verbindungsmittel ausgefüllet, und die vereinigten Flächen müſſen ſo glatt, wie möglich ſeyn, damit ſie ſich gut berühren. So iſt die Fuge bey Holzwerk, z. B. Tiſcherarbeit, insgemein mit Leim ausgefüllt, bey Mauerſteinen mit Mörtel u. ſ. w.

Fuge, (Muſiker) ein ſehr künſtliches muſikaliſches Stück, worinn ein einziger melodiſcher Gedanke herrſcht, der von allen Stimmen wiederholet, und denen Regeln der Modulationen gemäß in verſchiedenen Tonarten geſetzt wird. Ital. fuga.

Fügebank, ſ. Fügehobel.

Fügeblock, Fügebock, (Stellmacher) ein ſtarkes ſenkrechtes Holz, ſo auf drey Füßen ruhet, und oberwärts in der Mitten einen Zapfen hat. Auf dieſem Zapfen ſteckt der Stellmacher die ausgebohrte Nabe des Rades, wenn die Speichen bereits in der Nabe eingezapft ſind. Der Zweck dieſes Fügeblocks iſt, die Länge der Felgen nach Maaßgebung der Speichen zu beſtimmen. (ſ. Felgen und Auffügen.)

Fügebock, ſ. vorher.

Fugeiſen, Kröſel, Kröſeleiſen, (Glaſer) ein Eiſen, welches an beyden Enden einen krummen Haken hat, womit die ſtehen gebliebenen Kanten oder Glasſpitzen der Glasſcheiben nach dem Schnitt mit dem Diamanten, behutſam abgekröſelt, abgefüget oder abgebrochen werden. (ſ. auch abfügen.)

Fugehobel, Fugebank, Fügebank, (Tiſchler, Böttcher) ein langer ſchmaler Hobel, deſſen Bahn glatt, und die Schneide des Hobeleiſens geradlinigt iſt. Der Tiſchler hilft mit dieſem Hobel zuweilen auf der hohen Kante nach, um ſolche recht glatt und eben zu machen, wenn ſolche mit der Rauhbank aus dem groben behobelt iſt, damit ſich die hohen Kanten zweyer Bretter ſehr genau und dicht zuſammenfügen, wovon der Hobel auch ſeinen Namen erhalten hat. Die Fügebank der Böttcher hat den nämlichen Endzweck. Sie iſt aber groß, liegt beym Gebrauch unbeweglich, und die Daube oder der Bodenſtab wird an ihrer Kante auf dem Hobel abgezogen oder gefüget. (ſ. Fügen.)

Fügen, 1) (Böttcher) auf der Fügebank die Dauben in der Fuge glatt und eben ſtreichen, damit ſie zwey benachbarte Dauben genau an einander ſchließen. Die Daube wird auf dem Eiſen der Fugebank hin und wieder gezogen, und hiedurch gefüget. 2) (Tiſchler) zwey Bretter auf der hohen Kante zuſammen ſetzen, daß ſie ganz genau paſſen. Dieſes geſchiehet entweder durch das Döbeln, (ſ. dieſe) oder mit Nuth und Feder, da das eine Brett auf ſeiner Kante eine Nuthe und das andere eine Feder bekomt, und dieſe in jene geleimt wird, oder auch blos gewöhnlich durch das Zuſammenleimen und Zuſammenpreſſen in den Schraubenzwingen.

Fugenleim, (Bienenzucht) ein zäher Saft oder ein Harz, womit die Bienen die Fugen ihrer Stöcke verkleben.

Fugenſchnitt, (Maurer) die keilförmige Abſchrägung der Steine zu Gewölben. Die allgemeine Regel iſt, der Stein muß an jedem Ort dergeſtalt keilartig abgeſchräget werden, daß das Gewölbe ſich gehörig ſpannet, und alſo der Stein nicht ſinket.

Fühlen, Fr. rechercher la pierre, (Bergwerk) das Geſtein durch Anſchlagen mit dem Fäuſtel unterſuchen, ob es los oder ganz iſt.

Fuhre, ſ. Före.

Fuhre Erz, Fr. une charge de mines, (Bergwerk) ſoviel Erz, als auf einmal zu völliger Ladung gehöret.

Führen, Fr. porter, (Bergwerk) 1) Etwas mit ſich in die Grube nehmen, oder wieder heraus bringen, oder auch von einem Ort zum andern ſchaffen. So ſagt man der Bergmann führet die Eiſen mit in die Grube und wieder heraus. 2) Das Erz von der Zeche in das Pochwerk, Wäſche oder in die Hütte fahren, Fr. charier des mines.

Führen, (Bienenzucht) den geſammleten Honig in den Stock tragen.

Führer, (Seidenwürker) derjenige Theil einer Schermühle, der den zuſcherenden Kettenfäden auf die Schermühle leitet. Neben der Mühle nämlich ſtehet eine 3 Zoll dicke Latte auf einem ſtarken Fuß. Sie iſt ſo lang, als die Mühle hoch iſt. Von dieſer Stange gehet eine andere Latte wagrecht über die Mühle, reicht bis an den Zapfen der

Digitized by Google

der Welle, und beyde Latten ſind vereiniget. Ueber der letzten Latte iſt ein Brett auf der Schermühle der Queere nach beveſtiget, welches gerade mit dem Zapfen der Welle eine Rinne hat. An der ſenkrechten Latte befindet ſich ein bewegliches wagrechtes Stück, das ſich in einen eingeſchnittenen Reif der Latte auf und niederſchieben läßt. Es iſt ohngefähr einen Fuß lang, und vier Zoll breit und dick, und hat an der einen Seite einen Einſchnitt, der die Hälfte des Ganzen einnimt, und auf der Latte verſchoben werden kann. Dasjenige Stück, das vor dem Einſchnitt ſtehen bleibt, iſt kaum einen Zoll dick, und auf beyden Kanten dieſes Einſchnitts liegen dünne runde Eiſen der Länge nach, und ſind darauf beveſtiget. Zwiſchen dieſen Stäben ſind zwey Glasröhren ſenkrecht eingeſetzt, die kaum einen Zoll von einander abſtehen. Zwiſchen dieſen Röhren müſſen die Seidenfäden nach der Schermühle geleitet werden. Dieſer Führer iſt dazu beſtimmt, die Kettenfäden nach der Schermühle in gehöriger Ordnung zu leiten. (ſ. Schermühle.)

Führig, (Jäger) wenn ein junger Leit- oder Jagdhund zum Aus- und Anführen alt genug iſt, welches aber unter einem Jahr nicht ſonſt geſchehen kann, ſo ſagt man der **Hund iſt führig.**

Führig machen, (Jäger) einen jungen Leithund aus Hängeſeil gewöhnen, indem man ihn mit einem alten Leithund ausführet, und hierdurch zum Seil gewöhnet.

Führung, Beylaſt, (Schiffahrt) dasjenige, was ein jeder Schiffsbedienter für ſich auf dem Schiff an Waaren mitnehmen darf; oder die Erlaubniß, Kraft der die ſogenannten Schiffskinder eine gewiſſe Anzahl Waaren frey in das Schiff laden, und zu ihrem eigenen Vortheile überführen können. Die Menge derſelben iſt in den Schiffsordnungen insgemein beſtimmt und vorgeſchrieben, und es wird davon weder Fracht noch Zoll bezahlt. Doch iſt dieſe Freyheit nicht aller Orten, und es wird ihnen zuweilen ein gewiſſes Geld dafür zugeſtanden. An andern Orten iſt dieſe Freyheit ſogar ganz abgeſchafft.

Füllband, (Schlöſſer) ein Thürenband, das hinter dem Oehre auf einem Blech angeſetzt iſt, und bey einer Thüre gebraucht wird, die eine Füllung hat.

Füllbäume, (Bergwerk) ſind Hölzer, etwa 5 Spannen lang, welche über das Hauptgevierte des Schachts geleget werden.

Füllbecken, (Zuckerſiederey) ein kupfernes Becken oder Schöpfnapf, der von runder Geſtalt iſt, aber auf der einen Seite eine vorſpringende breite Tille oder Schnauze hat. An beyden Seiten hat ſolches einen Henkel, an welchem es angefaßt und regieret werden kann. Vermittelſt dieſes Füllbeckens wird der gare Sod des Zuckers in die Füllſtube getragen, und in eine anſehnliche große kupferne Kühlpfanne ausgegoſſen, worinn es ſich abkühlet.

Füllbier, ſ. **Füllquart.**

Füllbrett, ſ. **Füllung.**

Fülle, 1) (Köler) die Grube bey einem Meiler, die an demjenigen Ort entſteht, wo das Feuer am ſtärkſten lieget, und arbeitet. 2) (Küche) alles klein gehackte Fleiſch, oder andere Sachen, womit etwas zum Verſpeiſen ausgefüllet wird, z. B. der Kropf manches Geflügels. Es heißt auch **Füllſel, Gehäcke**, Fr. Hachis.

Fülleimer, (Salzwerk) hölzerne Eimer, darein 16 halliſches Maaß gehen. Mit dieſen Eimern wird die Sole aus den Solfäſſern in die Pfannen gefüllt. Eine Pfanne hat 4½ Fülleimer.

Füllen, Folen, ein junges Pferd etwa bis zu 2 Jahren.

Füllen, ſ. **Füllort.**

Fuller, ſ. **Walkmüller.**

Fullerde, ſ. **Walkerde.**

Füllfaß, (Alaunſiederey) eine kleine eyrunde Wanne, die an beyden langen Enden eine vorſtehende Faßdaube hat, worinn ein Loch gebohret iſt, damit man das Füllfaß an einem Stock, welchen man durch dieſe beyden Dauben durchſtecket, bequem tragen kann. Es dienet bey dem Alaunſieden, die Lauge aus- und in die Laugenpfannen zu füllen.

Füllfaß, Fr. panier, (Hüttenwerk) ein Gefäß, womit die Kolen in die Kübel gefullet werden. Sie ſind von Spänen und geſpaltenen Ruthen geflochten.

Füllgelte, (Brauer) ein hölzernes, auch wol kupfernes Gefäß mit einer Schnauze, womit das Bier in die Fäſſer gefullet wird. In Berlin ſetzt man auf die Fäſſer einen hölzernen Trichter, und füllt das Bier mit den ſogenannten Schupen (ſ. dieſe) ein.

Füllhals, 1) ein großer hölzerner Trichter, damit Wein und Bier in die Fäſſer zu füllen. 2) Eine Art Trichter, womit ein junger Bienenſchwarm in die hölzernen Stöcke oder Beuten gefaſſet wird.

Füllholz, (Seiler) ein Stab oder ein Holz, ſo ihm anſtatt einer Schütze dienet, wenn er einen Gurt webet, (ſ. Gurt) indem auf dieſem Stock der Einſchlagfaden der Länge nach aufgewickelt iſt. Mit dieſem Stab ſteckt er alſo den Einſchlag durch das Fach des geſpaltenen Aufzuges, ſo wie bey dem Weben.

Füllhorn, ſ. **Fruchthorn.**

Füllkanne, ſ. **Füllquart.**

Füllkelle, (Kupferſchmid) ein rundes kupfernes Küchengeſchirr mit einem langen eiſernen oder kupfernen Stiel, womit man Waſſer aus den Waſſereimern ſchöpft. Sie faßt etwa jedesmal 1 Quart.

Füllkleye, (Müller) diejenige Kleye, welche die Bäcker in Sachſen den Müllern noch außer der gewöhnlichen Metze für das Mahlen geben müſſen, und welche auf 28 Scheffel Weitzen ein Füllfaß, oder ſoviel als 2 Dresdner Scheffel beträgt.

Füllkörbe, (Bergwerk) Körbe auf Schwingenart gemacht, womit die Kolen, auch der Fluß auf den hohen Ofen aufgegeben werden. (ſ. Füllfaß.)

Fülllager, Lager, (Brauer) aus einem eichenen Stamm gehauene, und ohngefähr ¾ Elle weite Tröge, worauf man die Biergefäße leget, wenn ſie aus dem Gahrbottig ſollen gefüllet werden. Sie dienen nicht allein zum Füllen,

füllen, ſondern auch dazu, wenn das Bier aufſtößt, daß die Hefen ſogleich in die Tröge laufen können.

Füllmund, eine alte Benennung des Grundbaus oder Fundaments eines Gebäudes, ſo man nicht mehr höret.

Füllort, (Bergwerk) der Ort, wo die **Strecke** (ſ. dieſe) den Schacht berühret, durch welchen die Mineralien gefördert werden ſollen. Hier wird ein Raum gebrochen, der 1½, 2 bis 3 Lachter ins Gevierte weit, und 1 bis 1½ Lachter hoch iſt, um die Erze bequem in die Kübel und Tonnen füllen zu können, und zu Tage zu ſchaffen.

Füllplatte, (Stellmacher) an der Achſe der Rüſt- und Bauerwagen ein Holz, welches mit zwey Ringen oben auf der Achſe beveſtiget wird, um die dazwiſchen durchgehenden Arme zu beveſtigen. Hier nennt man es **Sandſchemmel**. (ſ. Bauerwagen.)

Füllquart, **Füllkannen**, **Füllbier**, (Bierſchenker) diejenigen Quart oder Kannen Waſſer, ſo die Polizey dem Bierſchenker zum Bier zuzuſetzen erlaubt, vorzuglich damit das Bier klar wird. In Berlin ſind auf jede Tonne d. i. 100 Quart 7 Quart vergönnt.

Füllſel, ſ. **Fülle**.

Füllſtange, **Rährſtange**, (Köler) eine Stange, womit die Fülle eines Meilers aufgeſchüret und ausgeruhret wird.

Füllſtube, (Zuckerſiederey) Dieſe Stube in einer Zuckerſiederey hat davon den Namen erhalten, weil der völlig geſottene Zucker in ſolcher in die Kühlpfannen gegoſſen, und nachher auch in die Formen gefüllt wird. An den Wänden dieſer Füllſtube werden einige Reihen thönerner Zuckerformen aufgeſtellet, die zuſammengenommen ein Tagewerk genennet werden. Macht man alſo große Zuckerhüte, (ſ. Brode) ſo wird zu ein und eben den Pfannen voll geſiedeten Zucker eine geringere Anzahl Formen erfordert, als wenn kleine Hüte entſtehen ſollen. Die aufgeſtellten Formen werden mit zerbrochenen Formen unterſtützet, damit ſie nicht umfallen.

Füllung, Fr. Panneau, (Tiſchler) ein in Rahmſtücke eingeſetztes Feld oder Fach. Zur Zierde werden nämlich Thüren und Vertäfelungen der Wände nicht aus dem Ganzen verfertiget, ſondern es werden in der Mitte der Rahmſtücke gewiſſe insgemein vierkantige Bretter eingeſetzt, die insgemein tiefer liegen, als die Rahmſtücke, zuweilen aber auch vorſtehen. Dieſe Mittelfelder werden Füllungen genennet. Eine Thüre, oder Thürflügel oder **Panel** kann 2, 3 auch 4 ſolcher Füllungen erhalten, nach Beſchaffenheit der Höhe oder Weite derjenigen Stücke, worinn dieſe Füllungen angebracht werden. Gemeiniglich macht man in einer Thüre oder auch in einer Panelwand eine lange, und unten drunter, nach einem kleinen Zwiſchenraum, eine kurze Füllung, die aber mit der oberſten von gleicher Breite iſt. Die Füllungen werden um ihren ganzen Umfange mit Leiſten- oder Kehlwerk ausgezieret, und wenn dieſes nicht iſt, ſo werden doch die Bretter der Füllung ſelbſt an ihrem äußern Umfang mit verſchiedenen Kehlſtößen verzieret, die entweder in **Hohlkehlen**, **Banden** oder **Gründungen** beſtehen, und nach einer gewiſſen architektoniſchen Zeichnung gemacht ſind. Gemeiniglich iſt der mittlere Theil einer Füllung oder die Füllung ſelbſt vertieft, zuweilen aber auch erhöhet. In beyden Fällen erhält die Füllung ſelbſt gewöhnlich eine Feder, womit ſie in die Nuthe der Rahmſtücke greift, und hiedurch in dieſen beveſtiget wird. Die Tiſchler geben den Füllungen auch zuweilen nach ihrem Umfange mancherley ausgeſchweifte Geſtalten, wodurch ſie ein ſehr gutes Anſehen erhalten. Aber nicht allein bey dem Panelwerk der Wände eines Zimmers oder eines Thürflügels werden die Füllungen angebracht, ſondern auch in den **Fenſterladen** (ſ. dieſe) und in den Thüren aller Arten der Schränke, wodurch man denſelben ein ſehr gutes Anſehen zu geben weiß. Alle Füllungen ſtimmen darinn überein, daß ſie entweder in die Rahmenſtücke eingeſchoben, oder daß ſie mit Nuth und Feder zuſammengeſetzt werden. Dieſe letzte Zuſammenfügung findet gemeiniglich bey feinen Arbeiten ſtatt, als z. B. bey **Weißzeugſpinden**, **Aufſätzen** auf Kommoden und dergleichen, wo alsdenn auch wol öfters die Füllung tiefer, als die Rahmſtücke lieget. Die Füllung bekomt zu dieſer Zuſammenfügung an ihrer hohen Kante eine **Feder**, (ſ. dieſe) und die Rahmſtücke an ihrer hohen Kante eine Nuth, (ſ. dieſe) und die Feder wird in die Nuth eingeſetzt und eingeleimet. Wird die Füllung in die Rahmſtücke eingeſchoben, ſo wird jene an ihren innern Seiten abgefaßt, (ſ. dieſes) damit ſie in die Nuthe des Rahmſtücks eingreift.

Fummelholz, (Schuhmacher) ein Holz, den Rand der Sohlen damit zu poliren. Die hieſigen Schuſter nennen es ſchicklicher Putzholz. (ſ. dieſes.)

Fund, Fr. l'origine de la miniere, (Bergwerk) der Ort, wo der Gang zuerſt entblößet, auch Kübel und Seil zuerſt eingeworfen iſt.

Fundament, **Grund eines Gebäudes**, (Baukunſt, Maurer) Mauern in der Erde, welche die ſämmtlichen Wände eines Gebäudes tragen. Dieſerhalb wird unter jeder Umfaſſungs- und Scheidewand eines Gebäudes ein Grundgraben aufgeworfen, den man an jedem Ort ſo tief ausſticht, bis man auf eine tüchtige Sandlage gelanget. Hiebey finden nun zwey Fälle ſtatt. Findet man veſten Grund, ſo kann man hierauf ſicher die Grundmauer errichten; iſt aber der Boden ſumpfig, ſo müſſen Grundpfale eingerammet und ein Roſt geleget werden, und in dieſem Fall koſtet der Bau unter der Erde oft ſoviel und mehr, als der Bau über der Erde. In beyden Fällen wird nun in dem Grundgraben eine Grundmauer errichtet, die jederzeit ½ Fuß wenigſtens ſtärker iſt, als die Mauer des unterſten Stockwerks, die ſich aber von unten nach oben verjüngt, und etwas über die Erdfläche hervortritt. Hiezu muß man Steine nehmen, die in der Näſſe nicht verwittern, z. B. bey ſchlechten Gebäuden Feldſteine, bey zierlichen aber Kalkſteine oder Sandſteine. Doch bey Kalkſteinen wird die Gleiche (ſ. dieſe) ſtets mit Backſteinen gemauert, damit die obere Fläche gerade wird.

Fundamentalbrett, (Orgelbauer) ein Brett, welches durchlöchert iſt, unter den Regiſterzügen angebracht

wird,

Digitized by Google

wird, und deſſen Löcher mit dem Regiſter genau zuſammen treffen, weil der Wind aus den Kanzellen durch dieſe Löcher in die Regiſter dringen muß.

Fund beſchwören, (Bergwerk) eine Handlung bey dem Berggericht, da bey ſtreitigen Gängen der Aeltere mit Auflegung der vorderſten Finger auf den Rundbaum des Fundſchachts eidlich erhärtet, daß daſelbſt der wahre Fund ſey.

Fundgrube, Fr. Champs primitif d'un filon, (Bergwerk) ein Stück Feld an demjenigen Ort, wo der Gang zuerſt entblößet iſt, und Kübel und Seil eingeworfen wird. Das Maaß derſelben iſt nicht allenthalben gleich, ſo wie auch dieß Maaß auf Gängen von dem Maaß auf gevierten Feld unterſchieden iſt. Z. B. in der freybergſchen Revier hält eine Fundgrube 60 Lachter, im Obergebirge 42 Lachter, in Ungarn 28 Lachter, oder 4 Lehen. Gewöhnlich wird die Fundgrube halb über halb unter dem Fund geſtreckt, es ſteht aber dem Finder frey, daß er, wenn es ohne Nachtheil der Feldnachbarn geſchehen kann, ſolche ganz das Gebirge hinauf oder herunter, vom Ort der Entblößung, ſtrecken kann. Auf Gängen wird das Maaß nur der Länge nach, wie der Gang ſtreichet, genommen, auf Flözen aber wird in die Länge und Breite nach dem Quadratmaaß gemeſſen.

Fundgrube forttragen, (Bergwerk) wenn man anderswo auf dem Gange, Kübel und Seil anwirft, um die Erze heraus zu fördern.

Fundgrube ſtrecken, (Bergwerk) wenn der Fundgrübner ſich vor dem Bergamt erkläret, ob die Fundgrube dergeſtalt gemeſſen werden ſoll, daß der Fundſchacht das Mittel oder der Mittelpunkt ſeyn, oder von demſelben ganz den Berg hinauf, oder ganz hinunter gemeſſen werden ſoll.

Fundgrübner, (Bergwerk) derjenige, welcher die Fundgrube im Lehn hat.

Fündig, (Bergbau) einen Gang fündig machen, ihn finden, d. i. entdecken. Ein fündiger Gang iſt, der Erz führet, und daher werth iſt, daß er gefunden iſt, im Gegenſatz eines tauben Ganges.

Fündling, (Bienenzucht) ein Bienenſchwarm, der dem Bienenmeiſter nicht eigentlich gehöret, ſondern den er zufällig findet, z. B. in Wäldern.

Fundrecht, Fr. le droit de l'inventeur d'un filon, (Bergwerk) ein Vortheil, der dem Finder einer Grube zu gut geordnet iſt, vermöge deſſen demjenigen, welcher den Gang entblößet, die Fundgrube vorbehalten wird, dergeſtalt daß, wenn ihm jemand mit der Muthung zuvorkomt, ihm doch die Fundgrube verbleibet. Daher iſt auch das bergmänniſche Sprüchwort entſtanden: **der erſte Finder der erſte Muther.**

Fundſchacht, Fr. le premier puits, (Bergwerk) der Schacht, in welchem bey Entblößung des Ganges zuerſt Kübel und Seil eingehangen iſt.

Fünfeck, (Kriegsbaukunſt) eine Veſtung, deren Hauptvertheidigungswerke aus Fünfecken beſtehet. Sie hat nämlich fünf Baſtions oder Bollwerke.

Fünfporte, (Fiſcher) ein Fiſchergarn, ſo außer dem Boden aus fünf Stücken zuſammengeſetzt iſt, und fünf Eingänge oder Pforten erhält, daher es auch den Namen erhalten hat. Es iſt eine franzöſiſche Erfindung.

Fungilen, ſ. **Korallenſchwamm.**

Funfziger, (Tuchmacher) ein Tuch, ſo beym Scheren 50 Gänge erhält.

Funta, ein ruſſiſches Pfund, welches ſechs und neunzig Sollotnich enthalt. Es wird hiernach daſelbſt das Silber gewogen, und ein Sollotnich iſt ein klein wenig ſchwerer, als ein Quentchen.

Furche, **Fahre**, (Landwirthſchaft) die vermittelſt des Pflugſcharrs gezogene Vertiefungen auf einem Acker, ſo wie die Vertiefung zwiſchen zwey Stücken Landes, welche ſolche von einander trennet.

Furchel, ſ. **Furkel.**

Furcheln, ſ. **Förkeln.**

Furchen, (Spinner) die verſchiedene Erhöhungen, welche das Garn in verſchiedenen Weiten auf der Spindel machet, wenn es nach dem Spinnen aufgewickelt wird.

Furien, eine Art der chineſiſchen Atlaſſe und Taffente, welche gedruckt oder gemalet ſind, aber ein ſo außerordentliches und faſt unnachahmliches Gemälde haben, daß ſie gleichſam durch eine gänzliche verwirrte oder raſende Einbildungskraft entworfen zu ſeyn ſcheinen, weshalb man ſie auch Furien nennet. Dieſe Zeuge ſind ſehr nach dem Geſchmack der Franzoſen, ſo daß dieſes Volk ſie in einem beſſern Geſchmack nachgemacht hat. Allein die Gemälde ſind zwar beſſer. In Anſehung der Dauerhaftigkeit der Farben müſſen die franzöſiſchen Furien den chineſiſchen allemal weichen. Man hat auch verſucht, ſolche anſtatt zu malen, blos zu drucken, und die Druckerey fiel in die Augen, und war auch dauerhaft. Allein die Mode hat dieſe Zeuge überhaupt bald wieder in Verachtung gebracht. Ehedem ließ das Frauenzimmer alte Kleider auf dieſe Art drucken, um ſie zu neuern, allein die Mode hat ihnen nunmehr dieſes unterſagt.

Furien, (Tanzmeiſter) ein feierlicher, aber dabey ſehr heftiger Tanz, wobey der Tänzer gleichſam flieget.

Furir, **Fourir**, (Kriegskunſt) ein Unteroffizier bey einer Kompagnie, der im Felde, ſo wie auch im Standquartier für die Quartiere der Soldaten ſorget, das Brod und das Futter für die Kompagniepferde empfängt, auch das Lager mit abſtechen hilft.

Furirſchütze, ein gemeiner Soldat, der dem Furir bey ſeinem Dienſt zur Hand gehet, und ſeine Befehle ausrichtet.

Furkel, (Hüttenwerk) ein gabelartiges Werkzeug, womit die Scheiben, Stein u. dgl. abgehoben werden. Fr. fourche. (ſ. Forke.)

Fürlaufen, ſ. **Vorlaufen.**

Furniren, aus dem franzöſiſchen fournir, (Tiſchler) Hausgeräthe, welche alsdenn insgemein nur von ſchlechtem Holz gemacht ſind, mit feinen und ſeltenen Hölzern belegen, da man ſie entweder nur mit einer einzigen Holzart überziehet, oder aber auch durch mancherley farbige

Digitized by Google

Hölzer hin und her Figuren bildet. Doch iſt es nicht nothwendig, daß das eigentliche Holz des Hausgeräths nur von geringer Art iſt, denn auch bey ſeltenen Holzarten wird mit Bronze, Perlmutter ꝛc. furniret. Ein Tiſchler, der dergleichen Arbeit unternimt, muß nicht allein Kenntniß von der Zeichenkunſt, ſondern auch von der Farbengebung haben, damit er ſeinen Figuren, die er mit Farbenhölzern auslegen will, den gehörigen Schatten und Licht geben kann. Ferner muß er die Kunſt verſtehen, den gefarbten Hölzern die erforderlichen Halbtinten und Schattirungen mitzutheilen, oder wol gar an ſich wenig gefärbte in die erforderlichen Farbenhölzer zu verwandeln. Dieſes geſchiehet entweder durch das Beitzen, oder auch durch das Brennen, wodurch ein Theil des Ganzen die erforderlichen Farben und Lichter erhält. Das Holz, womit furniret werden ſoll, wird zu ganz dünnen Platten mit der Furnirſäge zerſchnitten, und nach einer entworfenen Zeichnung auf dem Blindholz mit heißem Leim beveſtiget, wenn ſolches vorher nach der gezeichneten Figur mit dem Schnitzer zugeſchnitten iſt. Die Furnirblatten werden aber auf derjenigen Seite, da ſie aufgeleimt werden, nicht behobelt, ſondern ſie bleiben rauh, wie ſie von der Furnirſäge zugeſchnitten ſind, damit ſie ſich beſſer vermittelſt des Leimes mit Blindholz vereinigen. Die aufgeleimten Stücke werden mit den Schraubenzwingen veſt an das Blindholz angeſchraubet, ſo lange bis ſie vollkommen angetrocknet ſind. Soll das Blindholz ganz oder zum Theil mit Furnirplatten bekleidet werden, und in dieſen auch hin und wieder Figuren erhalten, denn werden jederzeit zuerſt die Figuren, und nachher die Grundſtellen furniret. Sobald nun ein Theil des Hausgeräths ganz ausgeleget iſt, denn wird es mit dem feinen Schlichthobel behobelt, mit der Ziehklinge (ſ. dieſe) abgeſchabet, mit Schachtelhalm abgezogen, und endlich mit Wachs gebohnet. (ſ. Bohnen.)

Furnirer, ſ. Ebeniſt.

Furnirhölzer, alle Holzarten, die ſich zum Furniren gebrauchen laſſen, und die daher entweder durchgängig gut von Natur gefärbt ſind, oder doch maſerige und flammige Adern haben. Hiezu gehört das Amaranten- Braſilien- Buchsbaum- Zedern- Zypreſſenholz, u. a. m. Von den einheimiſchen Hölzern nimt man z. B. hiezu das Fliederholz und den Maſer von den Birken.

Furnirplatte, die dünnen Platten von ſeltenen Hölzern, womit der Tiſchler furnirt, und ſolche mit der Furnirſäge etwa 2 Linien dick von den Furnirhölzern abſchneidet, nachher aber mit dem Schnitzer nach den verlangten Figuren ausſchneidet.

Furnirſäge, eine feine Laubſäge, die gemeiniglich von einer Uhrfeder gemacht, und in einem eiſernen Geſtelle mit einem Heft beveſtiget iſt. Dieſe Säge dient dem Tiſchler, die Furnirplatten zu ſchneiden. Sie iſt im Blatt kaum 2 Linien breit.

Furnirtiſcher, ſ. Ebeniſt.

Fürniß, ſ. Firniß.

Fürſtenruf, (Jäger) gewiſſe Jagdſtücke, die auf Noten geſetzt ſind, und welche bey der Parforcejagd geblaſen werden, um den Herrſchaften ein Zeichen zu geben, wohin ſie die Jagd lenket.

Furubloſa, (Schiffbau) ein Art ſchwediſcher Fahrzeuge von Tannenholz, faſt wie eine Fregate, die keine Stücke führen.

Füſilier, (Kriegskunſt) ein Soldat zu Fuß, der ſich von dem Musketier darinn unterſcheidet, daß dieſer einen Hut träget, jener aber eine Art von Grenadiermützen, die etwas kleiner, als die Mütze der Grenadier iſt, und auch oben keine Püſchel hat. Uebrigens ſind ſie weder in Abſicht des Gewehrs, noch in andern Fällen von den Musketieren verſchieden. Neu errichteten Regimentern giebt man insgemein dieſe Mützen, zum Unterſchied von den alten.

Fuß, heißt oft der unterſte Theil eines lebloſen Dinges, beſonders wenn er eine breite Grundfläche hat, z. B. der Fuß einer Säule, (ſ. Fußgeſtell) ferner der Fuß eines Tiſches, Bettes, Weinglaſes u. ſ. w.

Fuß, Schuh, Fr. Pied, ein gewöhnliches Längenmaaß, womit Körper nach ihren ſämmtlichen Ausdehnungen ausgemeſſen werden können. Er iſt ohngefähr ſo lang, als der Unterfuß oder der Schuh eines völlig ausgewachſenen Mannes, daher er auch ſeinen Namen führt. Nach dem rheinländ'ſchen Maaß iſt es der zwölfte Theil einer Ruthe, und jeder Fuß wird wieder in 12 gleiche Theile oder Zolle abgetheilet. Jeden Zoll kann man wieder in 12 Striche abtheilen, dagegen aber die Profeſſioniſten jeden Zoll nur in 4 Striche eintheilen, ſonderlich die Holzarbeiter. Die Länge eines Fußes iſt aber nicht aller Orten gleich, ſondern gar ſehr unterſchieden. In einem jeden Lande iſt aber doch eine beſtimmte Länge dieſes Fußes veſt geſetzt, wonach ſie ſich alle richten. In Frankreich iſt für ein beſtimmtes Fußmaaß geſorgt worden, ſo der königl. oder pariſer Fuß heißt, und 6 machen eine Toiſe. Eine ſolche Toiſe iſt von Eiſen am Chatelet in Paris beveſtiget, nach welcher ein jeder, der den pariſer Fuß richtig haben will, ſolchen abnehmen kann. Dieſer pariſer Fuß ſoll der 39231564 Theil von der Dicke der Weltkugel ſeyn, womit vielfach die Füſſe und Maaßen anderer Länder in Vergleichung gezogen werden. Iſt man nämlich von der Richtigkeit des pariſer Fußes verſichert, und theilet ſolchen durch Hülfe einiger Transverſallinien in 1000 Theile ein, ſo kann man hiernach auch die Länge der Füße anderer Länder erforſchen, indem von ſolchen Theilen z. B. ein amſterdamer Fuß 870, ein leipziger 970, ein londner 937½, ein rheinländiſcher 966, ein wiener 972 u. ſ. w. hält. Denn wenn ein pariſer Fuß in 12 Zoll, jeder Zoll in 12 Linien, und jede Linie in 12 Striche, der ganze Fuß alſo in 1440 Striche getheilet iſt, ſo hat nach dem pariſer Maaß ein Fuß zu Amſterdam 10 Zoll, 5 Linien, 3 Striche, zu Leipzig 11 Zoll, 7 Linien, 7 Striche, ein rheinländiſcher Fuß 11′ 5″ 3‴, ein wiener Fuß 11 Zoll 8 Linien u. ſ. w. In hieſiger Gegend iſt der rheinländiſche Fuß durchgängig im gemeinen Leben im Gebrauch.

Fuß, (Orgelbauer) iſt ein Maaß des Tons, wonach man die Stimmen in den Pfeifen nach ihrem Tone und

Laut an Höhe und Tiefe benennet, um einen Ton von dem andern deſto beſſer unterſcheiden zu können. Dieſe Benennung iſt ohne Zweifel von der Lange der Pfeifen hergenommen, (ſ. mehr unter Fußton.)

Fuß, Sohle, (Bergwerk) ein Stolln, worauf die Waſſer ablaufen, wenn ein Gang ſich aufthut, ſo ſagt man: der Gang ſtreckt die Füße von ſich; ſchneidet er ſich aber ab, ſo heißt es: der Gang ziehet die Füße hinan. Fr. le filon s'etend, ſe coupe.

Fuß, ſ. Münzfuß.

Fußangeln, Fußeiſen, (Kriegskunſt) ein Eiſen mit 4 Spitzen, ſo zur Beſchädigung der Füße der Feinde vor einem beveſtigten Lager, oder auch vor den Außenwerken einer Veſtung, desgleichen vor dem Wall geworfen werden. Man mag ſie werfen wie man will, ſo fallen ſie ſtets ſo, daß eine Spitze oben komt, die andern aber in die Erde fahren.

Fußarbeit, (Weber) diejenige Arbeit, da man vermöge verſchiedener Fußtritte und Schäfte, und durch beyder mannigfaltige Verbindung gewiſſe figürliche Bilder in ein Zeug webet. Z. B. in der Leinwandsmanufaktur entſtehet hiedurch vorzüglich der Zwillich, dem die Fußarbeit gewiſſe erhöhete Steine oder Vierecke ertheilet, die untereinander ſchicklich nach einem gewiſſen Muſter zuſammengeſetzt ſind. Eben ſo wird auch bey der Wollenweberey blos vermöge der Fußtritte und Schäfte der fazonirte Kammlot, und andere dergleichen Zeugarten mehr hervorgebracht. In der Seidenmanufaktur ertheilt man blos durch die Fußarbeit, z. B. den bandigen Zeugen, dem Brillant- und Spiegeltaft eine gewiſſe figürliche Verzierung. Im engeren Verſtande nennt man dieſe Arbeit auch fazonirte Arbeit, allein unter dem Wort fazonirt verſtehet man im weitläuftigen Verſtande auch alle Zeuge, die eine Fazon oder Bilder haben. Man kann die Fußarbeit von der Zugarbeit ſehr leicht unterſcheiden, indem die Figuren der erſten Art Zeuge nicht ſo zeichneriſch und ihre Umriſſe nicht gerundet, ſondern faſt beſtändig im Umfange gradlinigt ſind, oder doch ſehr wenig hievon abweichen. Ferner können die einzelnen Figuren auch nicht ſehr groß ſeyn, wenn man ſie blos durch Schäfte und Fußtritte weben will, es ſey denn, daß die Schäfte mit dem Kegel gezogen werden, wie z. B. bey der Prußienne. (ſ. dieſe.) Alsdenn können durch die Schäfte gleichfalls zeichneriſche Figuren z. B. Blumen, aber doch nur kleine hervorgebracht werden. Die ganze Einrichtung des Stuhls zu der Fußarbeit beſtehet darinnen, daß die Aufzugs- oder Kettenfäden nach gewiſſen Vorſchriften oder Regeln, die auf einem Papier bemerkt ſind, welches man das Riech (ſ. dieſes) nennt, in die Schäfte gezogen oder eingereihet werden, daß ferner die Schäfte mit den Fußtritten gleichfalls nach der Vorſchrift eines Muſters, welches hier der Boden (ſ. Boden leinener Zeuge) genannt wird, ſchicklich verknüpft werden. Vermöge dieſer Einrichtung gehen bey jedem veränderten Tritt der Fußſchemel andere Schäfte mit ihren Kettenfäden in die Höhe, wodurch denn die figürlichen Stellen in dem Gewebe vermittelſt des Einſchlagfadens gebildet werden. Denn ſoviel Schäfte zu dieſer oder jener Art Zeug gebraucht werden, eben ſoviel Fußtritte müſſen auch vorhanden ſeyn, doch kann ein Schaft wechſelsweiſe an mehr als an einem Fußtritt angebunden ſeyn, deswegen jeder an ſeiner Balkenſchnur ſoviel Bodenſchnüre (ſ. dieſe) hat, als er an mehrere Fußtritte angebunden werden ſoll. Die Einrichtung eines ſolchen Stuhls wird ſich am beſten bey der Beſchreibung des Zwillichs und des Kanneſaſſes zeigen laſſen. (ſ. beydes.)

Fußbank, eine kleine Bank, die Füße, wenn man ſitzt, darauf zu ſetzen. Sie werden von den Tiſchlern und Stuhlmachern verfertiget, und der letztere macht ſie faſt am zierlichſten.

Fußbett, (Wundarzt) eine Maſchine bey Heilung des Beinbruchs zu gebrauchen. Ein Brett, welches 2 Fuß 2 Zoll lang und einen Fuß breit iſt, dient der ganzen Maſchine zur Grundlage. Auf der einen ſchmalen Seite iſt ein halbrunder Ausſchnitt, ſo unter der Kniebeugung des Fußes zu liegen komt. Auf beyden Seiten dieſes Ausſchnittes ſind zwey kleine $1\frac{1}{2}$ Zoll lange eiſerne Zäpfchen beveſtiget, und in der Mitte ſind in gleicher Entfernung nach einem Viereck Löcher durch das Brett gebohret, welche im bedürfenden Fall dazu dienen, daß das Bett, damit es nicht weiche, mit vier Nägeln in die Madratze könne geſteckt und beveſtiget werden. Zwey Seitenſtangen, gleichfalls 2 Fuß 2 Zoll lang, 1 Zoll breit und $\frac{1}{2}$ Zoll dick, werden vermittelſt vier Pfoſten vereiniget, und letztere in das Brett eingezapft. Auf den beyden Seitenſtangen ſind 10 Paar eiſerne Stifte, die ohngefähr 3 Linien hervorragen, von Weite zu Weite angebracht, an welchen die 2 Gurte beveſtiget werden. Das eine Ende der Seitenſtangen hat einen tiefen Ausſchnitt, worinn ſich der Zapfen der Welle einlenket, und nicht weit davon gehet ein Loch durch die ganze Dicke der Seitenſtangen, worinn ein Nagel geſteckt wird, und zwar zur nachherigen Beveſtigung. Die Ständer oder Staffeln ſind vollkommen viereckig, und die ganze Höhe iſt $8\frac{1}{2}$ Zoll. An dem untern Ende auf der Grundfläche iſt ein $1\frac{1}{2}$ Zoll tiefes Loch angebracht, um hiemit die Staffel auf die hervorragende Spitzen des Bretts zu ſtellen. Das oberſte Ende hat einen Einſchnitt, in welcher ein Queerholz paſſet. Dieſes Queerholz, welches $5\frac{1}{2}$ Zoll lang, $1\frac{1}{2}$ Zoll breit und 1 Zoll dick iſt, hat auf der einen langen Seite einen halbrunden Ausſchnitt, und komt vorn in den Staffeln zu liegen, ſo daß der halbe Ausſchnitt über das Knie zu liegen komt. Vorn werden die beyden Staffeln durch ein Queerholz vereiniget, und die Seitenſtangen werden durch Löcher mit den Enden, ſo wie bey einer Bettſpunde, durch die Staffeln oder Pfoſten durchgeſchoben und beveſtiget. Oben auf den hinterſten Pfoſten ſind zwey kleinere Löcher durchgebohret, wo die Enden eines Bogens eingeſteckt werden. Eine Welle von weißbüchnem Holze, $5\frac{1}{2}$ Zoll lang, iſt vorn auf den hervorragenden Enden der Seitenſtangen angebracht, und kann darauf mit einer Kurbel umgedrehet werden. An dem einen Ende hat die Welle ein Sperrrad, und an dem Ende der Seitenſtange iſt ein Sperrkegel angemacht, ſo daß die

Digitized by Google

Welle dadurch zu ſeiner Zeit gehemmet werden kann. Denn dieſe Welle dient dazu, die Ausdehnungsgurte anzuziehen. Deswegen iſt auf der Stirne der Welle, nach dem einen Ende zu, ein eiſerner Nagel, der bey 5 Linien hervorragt; beveſtiget, an welchem die Gurte beveſtiget werden. An dem hinterſten Ende des Geſtelles iſt ein Fußbrett angebracht, woran ſich der Fuß ſtützen kann, und dieſes hat vier Löcher in einer Vierung, in gleicher Weite von einander, wodurch die Bänder zum Verband gezogen werden. Der oben gedachte Bogen, welcher in den Stollen ſteckt, iſt von ſtarkem Fiſchbein, ohngefähr 8 Zoll hoch, und dienet dem Fuß vor dem Druck der Decke zu bewahren. Die Madratze, worauf der Fuß ruhet, iſt 2 Fuß 2 Zoll lang, die Breite gegen das Knie 13 Zoll, und gegen den Fuß 11 Zoll. Sie wird der Länge nach ohngefahr einen Zoll weit von einander abgenehet, und mit Roßhaaren mittelmäßig angefüllet. Solcher Madratzen muß man zwey haben, eine ganze, und eine andere, die aus drey Stücken beſtehet. Beyde Madratzen müſſen mit einer vierfachen Leinwand bedeckt werden, damit nicht etwa die durchſtechenden Roßhaare den darauf liegenden Fuß verletzen. Dieſes muß auch bey zwey mit Schnallen verſehenen Gurten geſchehen, damit ſie die Haut nicht beſchädigen. Die Zuſammenrichtung dieſes Fußbetts geſchiehet auf folgende Art. Das Brett wird auf einen Tiſch geleget, man nimt die beyden Seitenſtangen, und ſtecket die Pfoſten an dieſelben, alsdenn aber das vorderſte ausgeſchnittene Querholz, und drucket ein Ende in den Einſchnitt des einen vorderſten Pfoſtens, und das andere Ende in den andern Ausſchnitt des andern Pfoſten. Alsdenn werden die hinterſten Pfoſten gleichfalls mit den Seitenſtangen vereiniget. Nun iſt das Gerüſt beyſammen, man drückt die Quergurte drey Finger breit von ihren Enden in ein paar Stifte auf den Seitenſtangen ein. Alsdenn hält man dieſe Gurten ausgeſpannt mit auf das darunter liegende Brett, und drückt das andere Ende gleichfalls in ein Paar dergleichen Stifte. Alſo fährt man fort, alle 10 Gurte auf ſolche Art zu beveſtigen. Hiernächſt legt man die ganze, mit Leinen bedeckte Madratze darauf, ſo daß das breite Ende gegen das Knie, das ſchmale aber unter die Ferſe zu ſtehen komt. Dieſe Einrichtung findet nur ſtatt, wenn um den Bruch keine Quetſchung vorhanden iſt, und der Wundarzt nicht nöthig hat, um den ganzen Fuß herum Umſchläge zu machen. In dieſem Fall muß die getheilte Madratze gebraucht werden. Man nimt alsdenn anſtatt vier einfacher Gurte 2 doppelte, und beveſtigt ſie, wie oben gezeigt iſt, an dem Gerüſt. Hierauf nimt man das mittlere Stück der Madratze, legt es alſo hinein, daß ein Ende die Hälfte der einen äußern Gurte, und das andere Ende die Hälfte der andern äußern Gurte bedecke. Nach dieſem legt man den ſchmälſten Theil der Madratze genau an dieſes Stück an, und endlich nimt man das oberſte oder breiteſte Stück, und legt es an das andere Ende des mittlern Stücks an. Damit aber dieſe Stücke ſich bey der Einrichtung nicht verrücken oder weichen, ſo darf man ſie nur von unten durch ſtarke Stecknadeln an den Quergurten beveſtigen. Nun iſt das Fußbett zuſammengerichtet, und es wird der Fuß mit den gehörigen Gurten und Bändern in dieſes Fußbett eingeſchnallet. Der Fuß ruhet der Länge nach in den Gurten und Madratzen, und der Fuß ſelbſt ſtützet ſich an das Fußbrett, welches am Ende des Gerüſtes von unten auf die Madratze aufſtehet, und mit Gurten übers Kreuz über dem Rücken des Fußes beveſtiget iſt. Dieſe Gurte müſſen mehr oder weniger, nach Verhältniß des Bruchs, angezogen werden. Alsdenn wird der fiſchbeinene Bogen hinten in die Löcher der Pfoſten eingeſteckt. So wie der Fuß nun eingerichtet und verbunden iſt, ſo muß er bis zu Ende der Heilung verbleiben. Iſt es aber nothwendig, wegen Zufälle öfters umzuſchlagen, ſo nimt man die Gurte, die den Fuß von oben her beveſtigen, ab, löſet die drey Bänder um den Bruch auf, legt die Madratze aus einander, nimt die Schienen ſammt den Bauſchen ab, befeuchtet ſie, legt alles wie vorhin darüber und beveſtiget es. (ſ. davon Carl Poſch Beſchreibung einer neuen Maſchine das Fußbett genannt. 8 Wien 1774.)

Fußboden anstäfeln oder dielen, (Tiſchler, Zimmann) beyde Profeſſioniſten verrichten dieſe Arbeit, da ſie den Fußboden mit Brettern belegen oder füttern. Man nimt hiezu entweder halbe Spundbretter, die $1\frac{1}{2}$ Zoll dick ſind, oder auch 2 Zoll dick, die man ganze Spundbretter nennet. Oefters wird der Fußboden auch von $1\frac{1}{4}$ Zoll dicken Tiſchlerdielen geleget. Der Zimmermann oder Tiſchler zerſchneidet die Bretter nach Maaßgebung der Länge des Zimmers, worinn er einen Fußboden legen will, ſchnüret ſie neben jeder hohen Kante, und behauet die hohe Kante mit der Axt. Dieß nennt der Profeſſioniſt die Diele ſäumen. (ſ. Säumen) Jedes geſäumte Brett legt er hierauf auf einen Stoß Bretter, und behobelt ſie auf der in dem Zimmer ſichtbaren Seite, zuerſt mit dem Schroff- und hernach mit dem Schlichthobel. Denn werden ſie auf dem bekannten Fügebock oder der Fügebank nach ihrer Breite aufgerichtet, und man behobelt erſt die eine, und hernach die andere hohe Kante. (ſ. Hobeln.) Von zwey benachbarten Brettern giebt man einem eine Feder, dem andern eine Nuthe, und beydes geſchiehet mit dem doppelten Spundhobel. Weil es aber mühſamer iſt, die Feder oder den Zapfen, als die Nuthe mit dem Hobel zu ſtoßen, ſo giebt man den dünnſten Brettern den Zapfen. Dieſe Bretter kommen nun nach der Länge auf dem Fußboden des Zimmers zu liegen, und Feder und Nuth zweyer Dielen werden mit einander vereiniget. In dem unterſten Stockwerke legt der Zimmermann nach ſeiner Breite Unterlagen von Holz auch von Mörtel. (ſ. Unterlage.) Dieſe Unterlagen kommen 2 Fuß 9 Zoll von einander, und auf dieſen kommen die Bretter zu liegen. Wenn ein Brett mit dem andern vermittelſt der Feder und der Nuthe zuſammengezapfet iſt, ſo wird jedes auf den Unterlagen mit zwey eiſernen Fußbodenſpickern angenagelt. Es wird nämlich neben jeder hohen Kante des Bretts ein Nagel in jede Unterlage geſchlagen, damit ſich das Brett nicht werfe. In den obern Stockwerken komt der Fußboden eines Zimmers auf den Balken zu liegen,

Digitized by Google

und jedes Brett wird auf jedem Balken mit zwey Fußbodenſpickern, ſo wie die vorigen, vernagelt. Manchmal wird der Fußboden auch nach gewiſſen Figuren von ſeltenen Hölzern, als Zypreſſenholz u. dgl. ausgeleget. Alsdenn erhält der ganze Fußboden vieleckige, rautenförmige, ovale, oder auch runde Felder, die durch eine geſchickte Zuſammenſetzung dem Ganzen ein ſehr gutes und prächtig in die Augen fallendes Anſehen geben. Die Felder ſelbſt werden aus verſchiedenen einzelnen Theilen zu einem Ganzen zuſammengeſetzt, und auf die Unterlagen mit Spickern angenagelt. Man muß hiebey dahin ſehen, daß dieſe Felder auf dem Fußboden nach einem gewiſſen Verhältniß, welches mit der übrigen Auszierung eines Zimmers übereinſtimmt, vertheilt werden.

Fußbodenſpicker, Bodenſpicker, (Nagelſchmid) eine Art Nägel, mit einem zugeſpitzten Kopf, deren Schaft völlig viereckig iſt, ſo daß alle vier keilartige Seiten gleich groß ſind. Sie haben ihren Namen davon erhalten, daß man ſie zu dem Fußboden braucht, indem die Bretter hiemit auf die Unterlagen angenagelt werden. Ihr Kopf iſt nicht groß, damit er ſich gut in das Holz verſenken läßt.

Fußboden von moſaiſcher Arbeit, ſ. **moſaiſche Arbeit.**

Fußbrett, (Kattundrucker) ein Brett unten an dem Fuß des Drucktiſches, worauf der ungedruckte Kattun liegt, und von da auf den Drucktiſch zum Drucken gezogen wird.

Fußdroguet, pikenirter Kalmang, (Zeugmanufaktur) ein fazonnirter Kalmang, der kleine Blümchen, Sternchen, Careaux, kleine Roſen, Tittel u. dgl. erhält. Alle dieſe kleine Bilder entſtehen bloß durch viele Schäfte und Fußtritte. Man kann auf drey Arten dieſen Zeug verfertigen. 1) Da man das ganze Muſter oder die Patrone, ſo wie ſie da ſteht, in die Kettenfäden einlieſet, wenn dieſe in die Schäfte einpaſſiret werden, wozu daher viele Schäfte und Fußtritte erfordert werden. Dieſes geſchieht alsdenn, wenn ſich das Muſter nicht in zwey oder vier gleiche Theile, die ſich in allem ähnlich ſind, abtheilen läßt. In dieſem Fall müſſen mehr Schäfte vorhanden ſeyn, als wenn, wie bey der folgenden Art, ſich mehrere Theile einander gleichen. Wenn gleich das Muſter oder die Blümchen noch ſo klein ſind, ſo werden doch wenigſtens 14 Schäfte und 16 Fußtritte erfordert. In dieſe 14 Schäfte wird alsdenn die Kette von hinten nach vorne, d. i. ſo wie die Schäfte vom Kettenbaum nach der Lade zu hinter einander forthängen, eingereihet. Die punktirte Patrone wird dergeſtalt eingeleſen, daß jederzeit, wenn ein Punkt in dem Quadrat der Patrone ſteht, ein Schaft mit einem Fußtritt vermittelſt der kurzen **Queerſchemel** (ſ. dieſe) verbunden wird, ſo daß dieſer Schaft, wenn gedachter Fußtritt getreten wird, herunter geht, und ſeinen Kettenfaden mit hinab nimt. Iſt dagegen ein Quadrat der Patrone leer, ſo wird der Schaft, der von dieſem Quadrat vorgeſtellet wird, vermittelſt ſeines langen **Queerſchemels** und **Tümmlers** (ſ. beyde) an eben den Fußtritt gebunden, daß er bey dem Treten in die Höhe geht. So werden mehrere Fußtritte an einen und eben den Schaft gebunden, ſo daß, wenn jene getreten werden, dieſe beſtändig nach Erforderniß hinauf oder hinab gehen, und hiedurch die erforderlichen Figurfäden in die Höhe und herunter ziehen, um Fach zu machen, damit man den Einſchlag einſchießen kann. Denn der Einſchlag macht die Figur, und komt auf die heruntergezogene Kettenfäden zu liegen. Die in die Höhe gezogene Kettenfäden bedecken den Einſchlagfaden nur neben der Figur, und begränzen die Umriſſe der Figur. 2) Wenn das Muſter ſo beſchaffen iſt, daß zwey gleiche Theile vorhanden ſind, d. i. da beyde Theile einerley Ausdehnung und Umriſſe haben, ſo verſchafft dieß dem Weber den Vortheil, daß er die Figur nur halb einleſen darf, er braucht alſo nur halb ſoviel Schäfte, als erforderlich wären, wenn das Muſter ungleiche Theile hätte. Wir wollen annehmen, er müßte das Ganze mit 24 Schäften weben, ſo gebraucht er nunmehr nur 12 Schäfte, aber 22 Fußtritte, ſoviel nämlich zum ganzen Muſter erforderlich ſind. In dieſe 12 Schäfte wird die Kette aber auf eine andere Art, als vorher eingereihet. Es werden nämlich die Kettenfäden in die Schäfte hin und her eingezogen, da man die erſten Kettenfäden durch die 12 Schäfte von hinten nach vorne, ſo wie bey der erſten Art, die nächſten aber umgekehrt einreihet, nämlich von vorne nach hinten, und ſo wechſelsweiſe. Doch geht er bey dem umgekehrten letztern Einreihen den vorderſten 12ten Schaft vorbey, weil bey dem Weben das, was dieſer Schaft hervor bringen ſoll, beyden Hälften gemein iſt. So werden beſtändig 12 Fäden hin und 11 Fäden her wechſelsweiſe eingereihet. Wenn die Kette eingereihet iſt, ſo müſſen auch die Fußtritte mit den Schäften wie vorher vereiniget werden, und das Hin- und Herpaſſiren der Kettenfäden nebſt der faſt doppelten Anzahl der Fußtritte, nämlich gegen die Schäfte gerechnet, macht bey dem Weben, daß beyde Theile des Muſters entſtehen. Denn die Schäfte kommen beynahe zwey Mal in Bewegung, ehe die Fußtritte einmal durchgetreten ſind, und die erſte Hälfte der Fußtritte bringt diejenige Hälfte der Figur hervor, welche durch das Hinpaſſiren der Kettenfäden entſteht, die andere Hälfte der Fußtritte aber diejenige Hälfte der Figur, welche durch das Herpaſſiren der Kettenfäden hervorgebracht wird. Die Fußtritte werden von der Rechten nach der Linken durchgetreten, und ſobald zwey Mal ſolchergeſtalt durchgetreten iſt, ſobald iſt die ganze Figur durch 44 Einſchlagfäden gebildet. 3) Giebt es Fälle, da man dieſen Zeug noch auf eine leichtere Art weben kann, ſo daß man nur den vierten Theil der gewöhnlich erforderlichen Schäfte gebrauchet, und dem ohnerachtet die ganze Figur hervorgebracht wird. Denn wenn ein Muſter dieſer Art ſo beſchaffen iſt, daß es aus vier gleichen Theilen beſteht, ſo darf nur der eine Theil in die Schäfte eingeleſen werden, und wenn daher zum ganzen Muſter 24 Schäfte erfordert werden, ſo bedarf man hier nur 6 Schäfte und eben ſoviel Fußtritte. Die Kette wird, wie bey der zweyten Art, hin und her eingereihet, die Fußtritte werden an die Schemel nach der Vorſchrift der Patron eingeleſen, und bey dem Weben zuerſt alle acht

von

Digitized by Google

von der Rechten nach der Linken durchgetreten, und dieſes heißt das Hintreten. Hiedurch entſteht die eine Hälſte oder zwey Theile des Ganzen, da die Kette hin und her eingereihet iſt, nämlich durch das Hineinreihen ein Theil, und durch das Hereinreihen der andere Theil. Trit der Weber zum zweyten Mal die Tritte, aber von der Linken zur Rechten, ſo entſtehen die andern beyden Theile, aber auf eine umgekehrte Art, weil auch auf eine entgegengeſetzte Art getreten wird, und nun ſteht das ganze Muſter da. So wird beſtändig wechſelsweiſe getreten und gewebet.

Fußgeſimſe, (Baukunſt) das Untergeſimſe am Fuße oder Fußgeſtelle einer Säule, zum Unterſchiede von dem Hauptgeſimſe. (ſ. dieſes, auch Geſimſe.) Es wird breit gemacht, damit der Säulenſtuhl deſto ſicherer ſteht.

Fußgeſtelle, ſ. **Säulenſtuhl**.

Fußhammer, (Goldſchmid) ein kleiner Hammer an jeder Seite mit einer Bahn, die aber aufgeworſenen Knorren gleichet. Die Beulen, welche von dem Aufziehhammer in den Geſchirren entſtehen, werden hiemit wieder gleich geſchlagen.

Fußkluft, ſ. **Fußſcheit**.

Fußkreutz, ſ. **Gangkreutz**.

Füßling, (Strumpfſtricker und Würker) der untere Theil eines Strumpfes, der den Plattfuß bedeckt.

Fußmaaß, ſ. **Fuß** und **Fußſtock**. Desgleichen bey den Schuſtern das Maaß, ſo nach einem Menſchenfuß genommen iſt.

Fußmörſer, Schemelmörſer, (Artillerie) eine Art Mörſer ohne Schildzapfen und Lavetten, an welchem der Fuß gleich angegoſſen iſt. Ein ſtehender Mörſer.

Fußpfahl. Ein Stückchen Brett, welches in den Anfall im Hangenden eines Ganges (ſ. Anfall) geleget wird, damit der Stämpel veſt angetrieben werde, und nicht weiche.

Fußreiſer, (Jäger) dürre Stangen um den Vogelheerd, damit die Vögel darauf fußen, d. i. ſich darauf ſetzen können.

Fußrüſte, ſ. **Fußſcheit**.

Fußſack, (Schneider) eine Art großer und geräumiger Säcke, insgemein von groben Tuch oder andern ſtarken wollenen Zeuge, und inwendig mit gewöhnlichem Rauchwerk ausgefuttert, deſſen man ſich ſowohl auf Reiſen, als ſonſt bedienet, um die Füße, die man hinein ſteckt, bey großer Kälte warm zu halten. Insgemein futtert man ihn nur mit gar gemachten Schafpelzen. Sie haben oben eine Klappe, womit die Bruſt bedeckt wird, wenn ſie nämlich vollſtändig ſeyn ſollen.

Fußſcheit, Fußkluft, Fußrüſte (Köler) Scheite, welche an der untern Schicht in einem Meiler in die Queere auf einander geleget werden, um ſowohl das Abſchurren des Drecks an dem Fuß des Meilers zu verhüten, als auch das Abbrennen der unterſten Theile des Holzes deſto beſſer zu befördern.

Fußſchemel, Fußtritt, Schemel, (Weber) diejenigen Latten, welche der Länge nach unten in einem Weberſtuhl ſchweben, und am Fußboden mit dem einen Ende zwiſchen zwey Backen auf einem eiſernen Bolzen beweglich ſind. Mit dem andern Ende ſind ſie aber vermittelſt einer Schnur mit den Schäften verbunden, daher ſie dieſe, wenn ſie getreten werden, in Bewegung ſetzen. Folglich ſind dieſe Fußſchemel an einem Ende neben dem Sitz des Webers beveſtiget, mit dem andern aber ſchweben ſie an einer Schnur in der Luft. Aus der Verbindung dieſer Fußſchemel mit den Schäften entſteht eine mannigfaltige Weberey der Zeuge, da dieſe bald leinwandsartig ſind, bald eine durchkreuzte oder Köperverbindung haben. An einigen Weberſtühlen werden die Fußſchemel unmittelbar an die Schäfte, wie z. B. an einem gewöhnlichen deutſchen Leinweberſtuhl, gebunden, ſo daß die Schnur des Fußſchemels unmittelbar an den **Hängebolzen** (ſ. dieſen) gebunden wird. An einem böhmiſchen Weberſtuhl werden aber die Fußſchemel erſt an die **Queerſchemel** (ſ. dieſe) und denn an die Schäfte angebunden. Dieſe Art, die Fußſchemel durch die Queerſchemel an die Schäfte anzubinden, verſchaffen den Vortheil, daß die Fußſchemel nicht ſchwanken können. Bey der weit künſtlichern Weberey der Zeug- und Seidenwürker wird der Schaft nie unmittelbar von dem Fußtritt bewegt, ſondern vermittelſt Schnüre und Tümmler. (ſ. dieſe.) Dieſe letztern ſchweben über dem Stuhl, und ziehen den Schaft vermittelſt der Fußſchemel bald hinauf, bald hinab.

Fußſocken, ſ. **Socken**.

Fußſtock, (Zimmermann) gewöhnlich ein Maaßſtab, der einen rheinländiſchen Fuß lang, in 12 Zolle, und jeder Zoll wieder in 4 Striche abgetheilet iſt. Insgemein macht man ihn von einer guten Holzart, und nennt ihn auch wol **Zollſtock, Fußſtab**. Oft iſt es aber auch ein hölzerner vierkantiger Maaßſtab, der 10 rheinländiſche Fuß lang iſt. Am Ende pflegt der eine Fuß gewöhnlich in 12 Zolle abgetheilet zu ſeyn. Mit dieſem Fußſtock überſchlägt der Zimmermann beym Beſchlagen und in jedem andern Fall das Bauholz.

Fußſtockſtab, ſ. **Fußſtock**.

Fußtapeten, ſ. **Matten**.

Fußton, (Orgelbauer) ein Ausdruck, woraus die Höhe und Tiefe eines jeden Regiſters oder einer Orgelſtimme abzunehmen und zu erkennen iſt. Z. B. eine achtfüßige Stimme oder ein **Acht Fußton** iſt der menſchlichen Stimme gleich; ſo, daß die vier Hauptſtimmen, **Baß, Tenor, Alt** und **Diskant**, ſelbige unter ſich theilen, und beynahe ſowohl der Tiefe, als Höhe nach erreichen können. **Vier Fußton** heißt demnach, wenn das tiefe C eben den Ton von ſich giebt, welchen in einer achtfüßigen Stimme das kleine unterſtrichene c hören läßt. **Zwey Fußton** iſt, wenn deſſen tiefes oder unterſtes C eben den Klang giebt, welchen in einer achtfüßigen Stimme das einmal geſtrichene c hören läßt. **Ein Fußton** iſt, wenn deſſen unterſtes C mit dem zweymal geſtrichenen c einer achtfüßigen Stimme überein komt. **Sechszehn Fußton** hingegen iſt, wenn deſſen unterſtes C eine Oktave tiefer, als das achtfüßige c klingt; und **Zwey und dreyßig Fuß-**

ton nennet man, wenn deſſen unterſtes C um 2 Oktaven oder noch zweymal tiefer, als das unterſte C im Acht Fuß Ton klinget,

Fußtritt, ſ. Fußſchemel.

Fußtrittbrett, (Kattundrucker) unten an der rechten ſchmalen Seite des Drucktiſches ein ſchmales Brett, welches an dem Fußgeſtelle des Tiſches beveſtiget iſt, und dazu dienet, den in Lagen gelegten weißen Kattun darauf zu legen, von welchem ihn der Kattundrucker über den mit Decken bedeckten Tiſch zieht, wenn er ihn drucken will.

Fußvolk, **Infanterie**, (Kriegeskunſt) Soldaten, die zu Fuße dienen. Das Fußvolk iſt heut zu Tage, ſo wie bey allen klugen Völkern, der Kern eines Heers. Es muß Dienſte thun, ſowohl im Felde, in Belagerungen, Schlachten, als auch in Standquartiren. Es wird in Regimenter, Bataillons und Kompagnien eingetheilt; dieſe Eintheilung iſt aber nicht bey allen Fürſten gleich, ſondern bey einigen ſind die Abtheilungen ſtärker, bey andern ſchwächer.

Fußwinde, (Windenmacher) eine Art Winden, um Laſten damit aufzuheben. Sie unterſcheidet ſich von einer gewöhnlichen **Wagenwinde** (ſ. dieſe) weiter in nichts, als daß nur die Stange an dem untern Ende einen Fuß oder einen ſtarken Widerhaken hat. Damit dieſer Fuß nicht von dem Stock oder Gehäuſe der Winde in der Bewegung gehindert werde, ſo wird mit dem Kirſmeißel auf einer Seite des Stocks eine Rinne ausgehöhlet, worinn ſich der Fuß frey bewegen kann. Uebrigens ſind alle Theile ſo wie bey andern Wagenwinden. Der Steinmetzer und der Zimmermann heben mit dieſer Art Winden ſchwere Laſten auf.

Fuſte, (Schiffbau) ein Laſtſchiff vom niedern Bord mit Segeln und Rudern. Sie ſind auf der Donau gebräuchlich.

Fuſtel, **Gelbholz**, **Färberbaum**, **Gerberbaum**, Fr. Fustel, Fuster, ein Strauch, welcher 5 bis 6 Fuß hoch wächſt, und runde Zweige treibt, die mit einer dunkelröthlichen Schale überzogen ſind. Seine Blätter ſind breit, voll Adern, faſt rund, und den Ulmenbaumblättern ziemlich ähnlich, jedoch viel kleiner. Die Blüthen wachſen auf den Spitzen der Zweige, in Geſtalt kleiner Trauben, und ſind ſo weich wie Wolle, die Wurzel aber iſt harzig. Dieſer Strauch wächſt an bergigten Orten in Italien, ſonderlich auf dem apenniniſchen Gebirge, ferner in Ungarn und in Provence. Sein Holz iſt gelb, und wird daher von den Färbern zum Färben des Dunkelgelben gebraucht, womit man Wolle, Tücher und Zeuge färbet. Es giebt eine Orangenfarbe, die aber keine Veſtigkeit hat, und daher wird es nur gewöhnlich zum unechten Färben gebraucht. Man vermengt es auch zuweilen mit den Nußſchalen und der Wiede, um die Tobaksfarbe, Zimmtfarbe, Koffeefarbe und ähnliche Schattirungen hervorzubringen. Es iſt darinn eine ſchlechte Farbe, weil ſie allen Glanz, und in kurzer Zeit in der Luft den größten Theil der Schattirung verliert. So bekomt man auch Olivenfarbe, wenn man einen in Füſtelbrühe gefärbten Zeug hernach in einer Blauküpe färbet. Sie iſt aber unangenehm, widerſteht der Luft nicht, und wird bald häßlich. In Languedoc in Frankreich gebräuchet man den Fuſtel mit Wiede, Cochenille und etwas Cremor Tartari vermiſchet; um die Languſtefarbe, welche man in die Levante ſchickt, zu färben, die denn auch nach den verſchiedenen Beſtandtheilen bald mehr, bald weniger roth oder Orange ausfällt. Das Holz wird zum Färben geraſpelt, in Säcken gekocht, und in der Brühe gefärbet. Das Laub dieſes Baums gebrauchen die Lederbereiter zum Zurichten der Leder.

Futter, **Unterfutter**, Fr. Doublure, 1) (Schneider) jedes Zeug, womit der Ueberzug oder Oberzeug der mehreſten Kleider verdoppelt wird, ſo man alſo unter dem Oberzeuge anziehet. Denn wenn der eigentliche Zeug eines Kleides nicht mit einer andern Gattung Zeug gefüttert würde, ſo würde es ſich bald zerſcheuern und zerreißen; durch das Futtern aber wird ein Kleid nicht allein dauerhafter, ſondern auch bequemlicher und zierlicher, und wenn es Winterkleider ſind, ſo nimt man warmes Unterfutter, wodurch ſolche wärmer werden. 2) (Kürſchner) alles rauhe Pelzwerk, welches der Kürſchner in Kleidungsſtücke ſetzet, heißt Futter.

Futter, (Schuſter) ſ. Seitenfutter.

Futter, (Uhrmacher) ein Zapfenloch, worinn ein Zapfen einer Welle läuft, und insbeſondere wenn dieſes Zapfenloch zwar an ſich in Eiſen gebohrt, aber mit Meſſing ausgelegt oder gefuttert iſt. Auf dieſe Art werden auch ausgelaufene Zapfenlöcher alter Uhren ausgefuttert. (ſ. dieſes.) Ueberhaupt heißt bey den Holz- und Metallarbeitern Futter oft ſoviel, als dasjenige, womit eine Sache zum Theil ausgefüllet, oder gegen Beſchädigung in Sicherheit geſetzt wird. Z. B. Fenſterfutter ſtatt Fenſterrahm.

Futter, **Futtermauer**, Fr. le revetement, (Hüttenwerk) die Mauer am Schmelzofen, welche zwiſchen den Ofenpfeilern aufgeführet wird, und zur Beveſtigung des Ofens dienet, damit ihn das heftige Feuer nicht zertreibe.

Futter, (Mechaniker und Metallarbeiter) eine hölzerne Walze, welche auf der einen Grundfläche ſchraubenförmige Zapfen oder eine Schraubenſpindel hat, mit welchem das Futter in die Schraubenmutter in der Mündung der Spindel auf der Drehbank eingeſchraubet wird. Auf der entgegengeſetzten Grundfläche iſt in dem Futter eine Aushöhlung, die zur Hälfte die Geſtalt der abzudrehenden Sache hat, weil ſich dieſe in das Futter paſſen muß, und hierinn beym Drehen veſt gehalten wird. Denn das iſt der Zweck dieſer Futter, daß ſie das Metall, ſo man an der Drehbank abdrehen will, an dieſer veſt halten. Wenn z. B. ein hohler Kegel von Metall inwendig abgedrehet werden ſoll, ſo wird er auf der äußern Seite mit Kreide beſtrichen, und in ein kegelartiges Loch eines hölzernen Futters geſteckt, worinn er ſich paßt. Zu einem hohlen Cylinder gehören zwey walzenartige Futter. Eins hat eine walzenartige Aushöhlung, in welche der Cylinder eingeſetzt wird, wenn man ihn inwendig abdrehet. Das andere Futter iſt bloß eine Walze, worauf man den Cylinder ſchiebt, wenn man ihn äußerlich abdrehet. Eine Kugel wird beynahe zur Hälfte in ein Loch des Futters, das nach einem Cylinder ausgedrehet iſt, geſchoben. Ebene Platten, welche

che abgedrehet werden ſollen, werden bloß mit ein paar Nägeln vor einem Futter beveſtiget, deſſen äußere Fläche glatt und eben iſt. Der Drechsler nennt dieſe Futter Patronen, der Zinngießer aber Stöcke.

Futter, ſ. Fenſterfutter, Hutfutter ꝛc.

Futter, (Jäger) ſ. Pflaſter.

Futteral, Fr. Etui, (Futteralmacher) nach mancherley Geſtalten und zu verſchiedenem Gebrauch eingerichtete Behältniſſe, um darinn Dinge aufzuheben, und vor Beſchädigung zu bewahren. Sie werden von mancherley Materien gemacht, als von Holz, Papier, Pappe u. ſ. w. um darinn Spiegel, Geſchmeide, Gold- und Silbergeſchirr, Ringe, Uhren, Porzellan, Bücher und andere Sachen hineinzulegen oder zu ſtecken. Sie werden gemeiniglich mit Leder oder Papier überzogen, und wenn es Sachen ſind, die behutſam aufgehoben werden müſſen, ſo werden die Futterale mit weichen gefärbten Schafledern gefüttert, oder auch wol zugleich mit Wolle oder Haaren ausgepolſtert. Man macht auch ſehr koſtbare Futterale, die mit ſchönen Beſchlägen, ſowohl von Silber, als auch von vergoldetem Meſſing und Schildkrötenſchalen, ausgezieret ſind. Sowohl die Buchbinder, als auch die Futteralmacher (ſ. dieſe) beſchäfftigen ſich hiemit, und verfertigen erforderliche Futterale und Beſteck.

Futteralmacher, ein Künſtler, der bloß Futterale macht, nur in großen Städten anzutreffen iſt, und keine Innung hat. (ſ. Etuismacher.)

Futterband, (Parukenmacher) ein Band über dem Netz einer Parucke, welches die Haartreſſen trägt. Es iſt entweder ein ſtarkes leinenes Band, oder dagegen ſteife Leinwand, etwa 2 Zoll breit. Dieſes Band geht von der Spitze der Fronte bis zum Nacken, und überdem vom Oberkopf auf beyden Seiten bis zum Ohr. Auch um die Tour wird Futterband geſetzt, damit ſie gut ſchließet.

Futterbank, Futterlade, Heckerlingsbank, Siedekaſten, (Landwirthſchaft) ein viereckiger, oben und auf beyden ſchmalen Seiten offener Kaſten auf vier Füßen, worinn Stroh und Gras zu Hechſel für das Vieh geſchnitten wird. Die vordere Mündung iſt unten auf dem Boden mit einer dünnen Stahlplatte belegt, damit die Futterklinge (ſ. dieſe) nicht in das Holz dringen kann. Unten iſt ein Holz, gleich einem Kreuz, beveſtiget, und hierauf ruhet der Tritt, womit der Fuß des Futterſchneiders die Futterklinge beweget. An dem Queerholze gedachten Kreuzes iſt die Futterklinge beweglich mit einer Schraube beveſtiget, und in der Mündung des Kaſtens ſelbſt, wo geſchnitten wird, ſteht ein hölzerner Schieber, damit der Futterſchneider die Hand nicht verletzet, wenn er das Stroh hält und vorſchiebet. Statt dieſes Schiebers haben große Futterbänke von neuer Erfindung einen hölzernen Riegel nach der Breite der Bank, und dieſer Riegel iſt an einer Seite mit der Bank durch ein Gewinde beveſtiget, an der andern Seite aber, wo der Futterſchneider ſteht, hängt er durch ein bewegliches Eiſen mit dem Fußtritt zuſammen. Hiedurch wird das Stroh beym Schneiden ohne Beyhülfe des Schneiders niedergedruckt, und dieſer ſchiebt das Stroh mit einer ſtarken hölzernen Gabel vorwärts.

Futterboden, (Landwirthſchaft) ein Boden, auf welchem das Futter für das Vieh aufgehoben wird.

Futterbrey, (Bienenzucht) ein weißlicher, glänzender, klebrigter Saft am Boden der Zellen, ſo den Jungen zur Nahrung dienet, wenn dieſe noch im Raupenſtande ſind.

Futterdielen, ſ. Schiffsverkleidung.

Futterholz, (Bergwerk) Bey einem Feldgeſtänge ein aus heimbuchenem Holze 1 Fuß langes, 6 bis 7 Zoll dickes und 10 Zoll breites Holz, welches anſtatt der eiſernen Büchſe dienet, worinn die Warze der Korbſtange (ſ. beydes) läuft, und als eine Pfanne zu betrachten iſt. Es wird nur von Holz gemacht, um die Reibung zu vermeiden.

Futterig, (Wollmanufaktur) eine ſchlechte Wolle, welche von der ungleichen Eintheilung des Schaffutters herrühret. Auch nennt man ſie Futterig, wenn darinn viel Stroh und Heu hängt.

Futterkaſten, Futterkumm, (Landwirthſchaft) ein Kaſten, worinn das Nachtfutter für die Pferde in den Pferdeſtällen aufbehalten wird.

Futterklinge, Futtermeſſer, eine ziemlich einen halben Fuß breite Klinge, unten mit einem Ring, womit ſie an dem Kreuzhole der Futterbank beveſtiget wird, oben aber mit einem hölzernen Griff. Bey dem gewöhnlichen Futterkaſten iſt ſie nach der Schneide zu in einen flachen Bogen gekrümmt, weil man hier mit einem Zuge ſchneiden muß; bey den oben gedachten großen Futterbänken von neuer Erfindung ſchneidet man aber mit einem Druck. Daher iſt die Klinge im Rucken ausgehöhlt, und in der Schneide iſt ſie nach einem flachen Bogen gerundet. Man ſchneidet hiemit das Futter an der Futterbank.

Futterkloben, (Glaſer) ein länglich viereckiges Stück Holz, welches in der Mitte eine Rinne hat, die ſo breit iſt, daß die eine breite Seite des Fenſterbleys hinein gelegt werden kann, um daſſelbe vorläufig zum Zug vorzubereiten. Denn der Glaſer beſchneidet hierauf eine jede breite Seite des Fenſterbleys mit einem Schneidemeſſer.

Futterlade, ſ. Futterbank.

Futterleinwand, Leinwand, welche zum Futtern der Kleider gebraucht wird. Nach Beſchaffenheit der Umſtände iſt ſie bald grob, bald fein. Z. B. in den Aermeln iſt ſie von mittler Güte, zu Schnürbrüſten aber ſchon feiner. Sie muß dicht ſeyn, und in manchen Fällen iſt ſie ungebleicht, z. B. zu Taſchen.

Futtermacher, eine Benennung der Flanell- Raſch- und anderer Weber, welche ſolche Zeuge verfertigen, die vornämlich zu Unterfutter gebraucht werden.

Futtermauer, (Baukunſt) eine Mauer, womit eine ſchwächere Wand bekleidet oder gefuttert wird; insbeſondere aber eine Wand, die von Holzwerk in der Nähe einer Feuerſtatte, z. B. eines Kamins, errichtet iſt. (ſ. Feuermauer) Beſonders in dem Veſtungsbaue iſt es diejenige Mauer, mit welcher die Erdwälle von Außen verſehen werden, die auch der Mauermantel genennt wird. (ſ. auch Futter.)

Futtermeſſer, ſ. Futterklinge.

Futtern,

Digitized by Google

Futtern, Fr. fourrer. Dieſes Wort wird in verſchiedener Bedeutung genommen, als: 1) In der Münze, eine Münze von außen mit gutem Gold oder Silber umgeben, wenn die Münze inwendig nur Kupfer, Zinn und Bley enthält. 2) In der **Handlung** wird es von allen den Waaren geſagt, die in Bunde oder Haufen zuſammengeleget und verfälſchet werden, da man mitten hinein ſchlechtere Waaren, auswendig aber gute leget. 3) Heißt Futtern auch bey den Schneidern, Nehterinnen und Kürſchnern, das Oberzeug eines Kleides mit anderm Zeuge unterlegen und beſetzen. Einen Pelzrock oder Mantel mit rauhen Fellen unterlegen und ausfuttern. Die Schneider futtern die Kleider der Haltbarkeit und Wärme wegen, damit der Oberzeug nicht ſobald abgenutzt werde. Der Kürſchner futtert aber die Kleider bloß der Wärme wegen. 4) Bedeutet es auch bey den **Holzarbeitern**, verſchiedene Arbeiten der Haltbarkeit wegen innerlich oder äußerlich mit Holz bekleiden. Bey dem Schiffszimmermann bedeutet es daher, die inwendige Verkleidung des Schiffs anlegen, da das Geribbe des Schiffs inwendig mit Brettern beleget und ausgefüllet wird. Wenn ferner der Zimmermann oder Tiſchler einen Fußboden leget, ſo nennt er dieſes gleichfalls Futtern, zumal wenn er doppelte Bretter oder Unterlagen leget. 5) Futtern heißt auch bey dem **Tuchmacher**, wenn er das kleine Geniſte, Spelzen, Stroh, Kletten ꝛc. wenn das Tuch gekantet wird, (ſ. Kanten) herausſchüttelt, daß es herunter fällt. 6) **Drechsler** von aller Art, ſonderlich bey Metall, futtert eine Arbeit, die abgedrehet werden ſoll, wenn er ſie in ein Futter von Holz (ſ. dieſes) einſetzt. 7) Endlich heißt bey den **Jägern** futtern, eine Büchſenkugel in ein Pflaſter einwickeln, und alsdenn laden, und auf eine Flintenkugel Papier ſetzen.

Futternetz, ein Netz, welches man den Maulthieren über den Kopf hängt, damit ſie im Gehen daraus freſſen können.

Futterrauſe, (Landwirthſchaft) eine Rauſe auf dem Hofe, woraus das Vieh im Winter das Stroh frißt. (ſ. Rauſe.)

Futterſchwinde, ſ. den nächſten Artikel.

Futterſchwinge, **Futterwanne**, **Futterſchwinde**, ein eyrunder geflochtener Korb, das Pferdefutter darinn zu ſchwingen, und vom Sande zu reinigen, oder auch nur hierinn das Futter vorzuſchütten. Sie iſt von geſpaltenem Holz geflochten.

Futterſtätte, (Jäger) in der Faſanerie der Ort, wo die Faſanen gefuttert werden.

Futtertaffend, ſ. Ziedeltaffend.

Futtertrog, **Immentrog**, ein vierkantiger kleiner Trog, worinn den Bienen der mit Waſſer verdünnte Honig zur Zeit des Mangels vorgeſetzt wird.

Futtertuch, 1) Fr. Toile d'Embourrure, eine grobe Leinwand, womit die Tapezirer die Flocken oder Haare bedecken, mit welchen ſie die Kanapes, Stühle, Faulbetten, und andere dergleichen Hausgeräthe ausſtopfen, und worüber alsdenn der Zeug gezogen wird, womit die Geräthe eigentlich beſchlagen werden ſollen. 2) Der Flanell und Boy heißt gleichfalls zuweilen Futtertuch, weil dieſe Zeuge beſtimmt ſind, unter die Kleider geringer Gattung gefuttert zu werden. (ſ. beydes.)

Futterung, (Schiffzimmermann) ein ſtarker vierkantiger Theil eines Flußkahns, der auf der oberſten Planke in der Binnung nach dem ganzen Umfange des Kahns herum lauft. Sie iſt 8 Zoll breit, und 6 bis 7 Zoll dick oder hoch. Am Hinter- und Vordertheil hat ſie eine Brüſtung und Hebung. Da die Futterung zu ſtark iſt, als daß ſie der Schiffszimmermann biegen könnte, ſo muß ſolche aus einem erforderlichen gekrümmten Kienbaum von den Holzſchneidern geſprengt (ſ. Sprengen) geſchnitten werden. Die Futterung darf nur nach Maßgebung der Krümmung mit der Axt, und insbeſondere mit der Krummhaue (ſ. dieſe) behauen, und mit zehnzölligen gezwickten Heftnägeln gerade ſo, wie die Binnung aufgenagelt werden. Da aber die Heftnägel noch nicht tief genug in die Futterung, und insbeſondere nicht in die Binnung, die doch der Futterung zur Unterſtützung dienet, eindringen, ſo verſenkt der Schiffzimmermann ihren Kopf mit dem Setzhammer und dem Maker. (ſ. beyde.) Zu dieſem Ende wird die ſtumpfe und etwas ausgehöhlte Spitze des Setzhammers auf den Kopf des Nagels und der Maker auf die Bahn des Setzhammers geſetzt, und hierdurch treibt man den Nagel tiefer in das gebohrte Loch hinein. Biegt ſich ein Nagel, ſo zieht man ihn mit der Kneipzange, und ſehr ſtarke Nägel auch wol mit der Brechſtange heraus. Beym Vernageln biegt der Schiffzimmermann die Futterung noch in etwas, daß ſie ſich genau nach der Brüſtung des Vorder- oder Hintertheils krümmet. In dieſer Abſicht bringt er auf den Duchten (ſ. dieſe) eine große Zugwinde an, und bieget hiemit die Futterung, indem man die Stange der Zugwinde durch eine lange Kette mit dem vordern Ende der Futterung, vermittelſt einer Klammer, die man in das Futter einſchlägt, verbindet, und ſolchergeſtalt die Futterung mit der Winde krumm biegt. Die Futterung muß aber auch niedergedruckt werden, damit ſie ſich genau an die Binnung und den oberſten Rand der oberſten Planke anſchließe. In dieſer Abſicht wird abermals eine Kette vermittelſt ihrer Haken an den unterſten Rand der mittelſten Planke eingehangen. Durch den Ring der Kette am andern Ende wird ein Baum geſteckt, und mit dieſem druckt man die Futterung hinab, daß ſie ſich genau an die Binnung anſchließet.

Futterung, Fr. Relevé, (Seidenwürker) in den reichen Stoffen zwiſchen den großen Blumen kleine erhabene, hin und wieder zerſtreuete Blumen, welche mit reichen Fäden einbroſchiret werden, und wozu beſondere Latzen im Zampel (ſ. dieſen) eingeleſen ſind, um die dazu erforderlichen Kettenfäden ziehen zu können. (ſ. Straußen, Straußenblumen.)

Futterwanne, ſ. Futterſchwinge.

Fyrke, ſ. Vierding.

Ende des erſten Theils.

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google

Digitized by Google